



КАТАЛОГ

Б.1067635

35

13

2/20 60r 286

100g 6gx





6п9.5
п 50

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
МАШИНОСТРОЕНИЯ
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО КООРДИНАЦИИ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИХ РАБОТ

ПОЛИГРАФИЧЕСКИЕ МАШИНЫ

КАТАЛОГ

МОСКВА

+



X-5.1667635

Государственная публичная
библиотека
им. В. Г. Белинского
г. Свердловск

В В Е Д Е Н И Е

В настоящее третье издание каталога полиграфических машин включено оборудование, выпускаемое серийно отечественными заводами полиграфического машиностроения по состоянию на 1 января 1961 г.

Каталог имеет целью ознакомить работников полиграфических предприятий и проектных организаций с номенклатурой и типами полиграфических машин, выпускаемых в Советском Союзе. Каталог содержит разделы по оборудованию, предназначенному для наборных, фотомеханических и формных, стереотипных, печатных и брошюровочно-переплетных цехов, а также раздел по вспомогательному оборудованию полиграфического производства.

В каталоге даны краткие описания назначения, устройства и принципа работы машин, а также приведены их технические характеристики, фотографии общего вида и установочные чертежи.

Каталог подготовлен к изданию Научно-исследовательским институтом полиграфического машиностроения Государственного Комитета Совета Министров СССР по автоматизации и машиностроению.

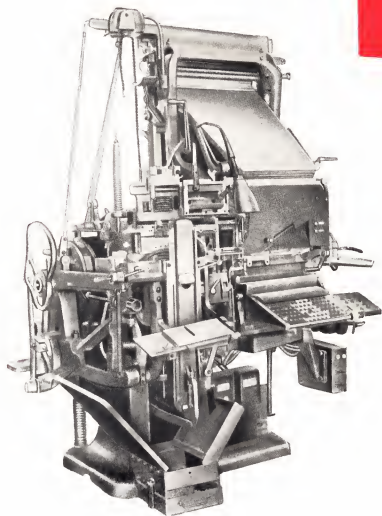


ОБОРУДОВАНИЕ НАБОРНЫХ ЦЕХОВ



НАБОРНАЯ СТРОКОУТЛИВНАЯ МАШИНА

Н-11



Машина предназначена для отливки монолитных шрифтовых строк сложных видов набора (иностранных словарей, математических и химических однострочных формул, текста с примесью греческих букв, математических знаков и т. п.), а также может быть использована для набора газетного и книжно-журнального текста.

Набор матрично-клиновой строки, состоящей из матриц одного кегля, может производиться из двух магазинов. В пределах одной строки, набранной из одного магазина, возможно сме-

шение основного и выделительного шрифтов. Использование двух магазинов позволяет получать смешение четырех шрифтов одного кегля.

На машине можно производить повторную отливку строк без разбора набранного текста, отливку реглет, а также отливку концевых строк, пробельная часть которых заполняется автоматически.

Для сложного набора из двух магазинов, помимо основных матриц, необходимы специальные, имеющие дополнительный вырез.

Машина состоит из трех основных аппаратов: наборного, литейного и разборочного.

Вызов матриц из магазина и клиньев из пинационной коробки и подача их в верстатку осуществляется в наборном аппарате последовательным нажатием на клавиши клавиатуры. Отдельная клавиша служит для включения подъема верстатки после окончания набора строки. Из верстатки матрично-клиновое строка передается в литейный аппарат. В изолянку, образованную матрично-клиновой строкой и отливной формой, из котла через мундштук подается под давлением типографский сплав, из которого и формируется шрифтовая строка. Отлитая строка подвергается обработке по кеглю и росту.

Для набора строки матрицами из двух магазинов наборщик в нужный момент переводит в рабочее положение второй магазин и набирает из него матрицы.

Машина имеет два замка (верхний и нижний) и две распределительные рейки, расположенные одна над другой.

Распределение матриц к верхнему и нижнему магазинам производится по сортировочным

пинам, направляющим матрицы на верхнюю и нижнюю распределительные рейки в зависимости от того, какому магазину принадлежит матрица. Матрицы верхнего магазина в отличие от матриц нижнего магазина имеют специальный сортировочный вырез.

Машина Н-11 является модернизированной моделью машины Н-5 и по сравнению с ней имеет ряд преимуществ. Наличие механизма автоматического заполнения пробельной части концов строк значительно ускоряет набор. Отливные формы машины имеют двустороннее воздушное охлаждение. Введение двух терморегулирующих систем для тигля и горловины обеспечивает лучший температурный режим, а следовательно, отливку строк большей плотности. Новая конструкция блока кетельных ножей позволяет устанавливать ножи на нужный кегль быстро и точно, без дополнительных регулировок.

Отдельные детали и узлы машины конструктивно улучшены, что повышает надежность работы ее механизмов и увеличивает срок их службы.

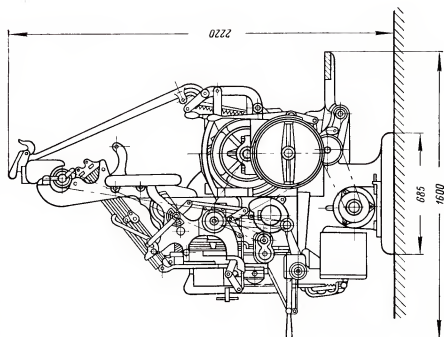
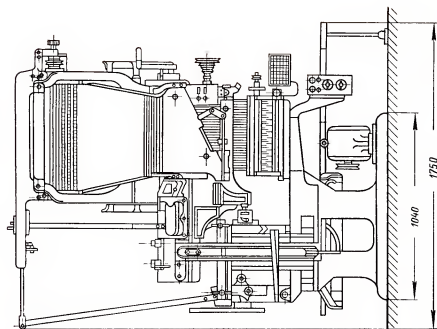
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат строки в квадратах.	1,5—7
Кегль шрифта в пунктах.	6—12
Рост строки, мм.	25,1*
Рост формы, мм.	23,98
Количество магазинов.	2
Количество каналов в магазине.	92
Количество клавиш клавиатуры.	90
Количество распределительных реек.	2
Количество гнезд под формы в отливном колесе.	4
Производительность машины (при непрерывной работе), строк в минуту.	До 7
Электронагреватели:	
котла:	
количество.	2
мощность каждого, кет.	0,575
горловины:	
количество.	1
мощность, кет.	0,8
Общая мощность электронагревателей, кет.	1,95

Рабочая температура сплава в котле, °С.	275—285
Температура мундштука, °С.	245
Точность регулирования терморегуляторами температуры сплава, °С:	
в котле.	±5
в мундштуке.	±3
Время разогрева сплава до рабочей температуры, мин.	~60
Электродвигатели:	
привода:	
мощность, кет.	0,4
число оборотов в минуту.	1410
вентилятора:	
мощность, кет.	0,12
число оборотов в минуту.	2800
Габаритные размеры машины, мм:	
длина.	1750
ширина.	1600
высота.	2220
Вес машины, кг.	1900

* Отливные формы на другой рост строки поставляются по требованию заказчика.

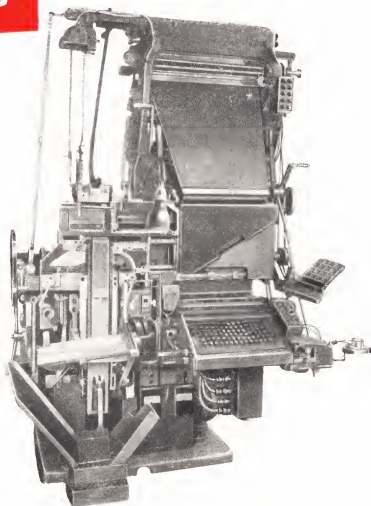
Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.



НАБОРНЫЙ СТРОКООТЛИВНОЙ АВТОМАТ

(С КОМПЛЕКТУЮЩЕЙ АППАРАТУРОЙ
ППУ, УНС, ТР6-58 И РП6-58)

Н-10



Наборный строкоотливной автомат Н-10

Автомат предназначен для автоматического набора и отливки из типографского слыва строк простого и сложного (с несколькими шрифтовыми выделениями) текста.

Автомат Н-10 сконструирован на базе наборной строкоотливной машины Н-11.

Автомат работает по программе, которая задается бумажной перфорированной лентой, получаемой на наборно-программирующем аппарате ППУ.

Перфорированная лента устанавливается на аппарат УНС, расположенный под клавиатурой автомата.

Для передачи набора на расстояние по телеграфным проводам дополнительно используют еще два аппарата: программопередающий ТР6-58 и приемно-программирующий РП6-58.

Процесс автоматического набора и отливки строк происходит следующим образом. Аппарат автоматического управления УНС осизателями

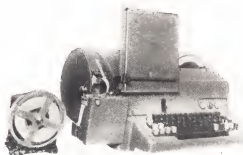
процунывает отверстия на перфоленте и в зависимости от кодовой комбинации нажимает на один из клавишных рычагов клавиатуры автомата Н-10 или подает импульс для выполнения определенной команды управления автоматом. Далее все операции по набору матрично-клиновой строки и отливке происходит так же, как и в машинах Н-7 и Н-11.

Перевод магазинов и включение подъема верстатки осуществляются автоматически от кодовых комбинаций перфоленты.

Автомат Н-10 имеет два магазина, два замка, две распределительные рейки и сортирующее устройство для направления матриц в соответствующие магазины.

Автомат снабжен системой блокировок, срабатывающих при нарушении нормального режима работы: верстатка не может подняться до тех пор, пока нижние транспортные салазки не вернутся в исходное положение; верстатка не опустится и набор не будет продолжаться, если матрично-клиновая строка не передана нижним транспортным салазкам; набор прекращается, если набранная строка слишком «тугая»; автомат останавливается, если набранная строка окажется «неплотной».

Лампочки на панели автомата сигнализируют об израсходовании чужки сплава, о заполнении уголка готовых строк, об остановке разборного аппарата, о необходимости установки в матрично-клиновую строку подвесных матриц, об окончании перфоленты.



Наборно-программирующий аппарат ПНУ

Наборно-программирующий аппарат ПНУ по своему виду и характеру работы напоминает обычную пишущую машинку с расширенной клавиатурой за счет добавления клавиш команд управления автоматом Н-10.

Под клавишными рычагами расположено шесть пар линеек перфорирующего механизма и одна линейка включения главного вала. При нажатии на клавиши линейка, имеющая кодовый выступ под этим рычагом, опускается и поворачивает соответствующие Т-образные рычаги.

От них движение передается через тяги перфорирующей головке и далее пластинам пуансонов, которые пробивают в бумажной ленте кодовые и лентодвижущие отверстия. Одновременно с перфорацией производится расчет выключки матрично-клиновой строки. Расчет производится перемещением счетной стрелки относительно шкалы аппарата, которая градуирована в пределах от 0 до 7 квадратов. Возможность выключки строки по шкале определяется при движении счетной стрелки шпационных клиньев навстречу счетной линейке. Для возможности выключки строки счетная стрелка должна находиться между стрелкой шпационных клиньев и нулем шкалы.

Готовая перфолента автоматически наматывается на катушку намоточного устройства.

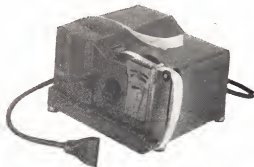
Счетный пенал заменяют в зависимости от гарнитуры и кегля набора.



Аппарат автоматического управления УНС



Программопередатчик ТП6-58



Приемно-передаточный аппарат РП6-58

Аппарат автоматического управления УНС процунывает отверстия на перфоленте и уста-

навивает кодовые линейки так, чтобы в определенном месте из пазов отдельных линеек образовался сплошной паз, в который опускается один из нажимных рычагов, приводящих в действие матрицы выпускающие механизмы или клавиши команд управления автоматом И-10.

При передаче набора на расстояние перфолента, полученная на аппарате ППУ, устанавли-

вается в программнопередаточный аппарат ТРГ-58, который преобразует кодовые комбинации отверстий перфоленты в электрические импульсы и посылает их в телеграфную линию.

Приемно-программирующий аппарат РПБ-58 принимает эти импульсы из телеграфной линии и по ним воспроизводит перфорированную ленту.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Автомат И-10

Формат строки в квадратах	1,5—7
Коды шрифта в пунктах	6—12
Рост строки, мм.	25,1
Количество магазинов	2
Количество каналов в магазине	92
Количество матриц, помещающихся в одном канале	21
Количество клавиш клавиатуры	90
Количество распределительных реек	2
Количество гнезд под формы в отливном колесе	4
Производительность, знаков в час	До 25 000
Электродвигатели:	
привода главного вала:	
мощность, <i>квт.</i>	0,6
число оборотов в минуту	1410
привода промежуточного вала:	
мощность, <i>квт.</i>	0,18
число оборотов в минуту	1400
Габаритные размеры автомата, мм:	
длина	1650
ширина	1600
высота	2350
Вес автомата, кг.	1600

Аппарат ППУ

Формат строки в квадратах	1,5—7
Количество клавиш клавиатуры	64
Количество регистров	2
Количество клавиш команд	15
Количество знаков кода	6
Ширина ленты, мм.	22,5
Шаг ведущей перфорации, мм.	2,54
Количество групп матриц различной толщины	32
Производительность, знаков в час	15 000
Электродвигатели:	
мощность, <i>квт.</i>	0,05
число оборотов в минуту	1400

Габаритные размеры аппарата, мм:

длина	440
ширина	620
высота	450
Вес аппарата, кг.	30

Аппарат УНС

Производительность, знаков в минуту	540
Габаритные размеры аппарата, мм:	
длина	290
ширина	780
высота	180
Вес аппарата, кг.	16

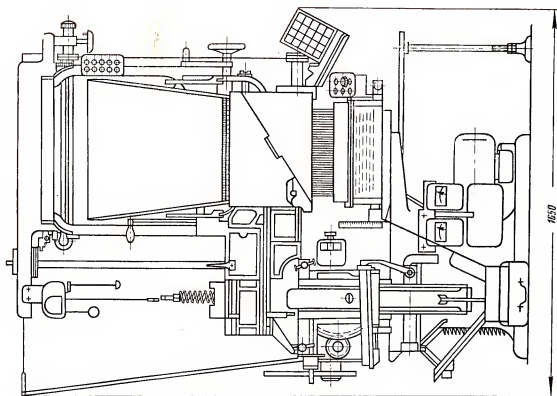
Аппарат ТРГ-58

Количество знаков кода	6
Ширина ленты, мм.	22,5
Производительность, знаков в минуту	До 400
Общая мощность электрооборудования, <i>вт.</i>	35
Габаритные размеры аппарата, мм:	
длина	200
ширина	500
высота	250
Вес аппарата, кг.	20

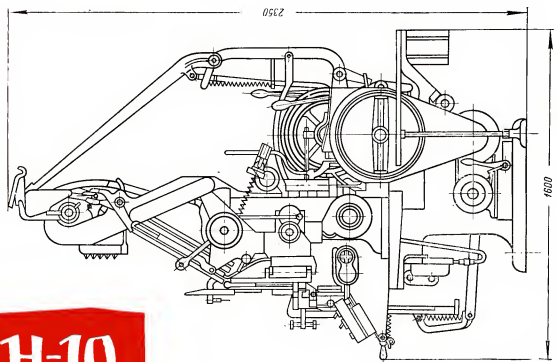
Аппарат РПБ-58

Производительность знаков в минуту	До 400
Количество знаков кода	6
Ширина ленты, мм.	22,5
Общая мощность электрооборудования, <i>вт.</i>	35
Габаритные размеры аппарата, мм:	
длина	310
ширина	310
высота	350
Вес аппарата, кг.	35

Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.



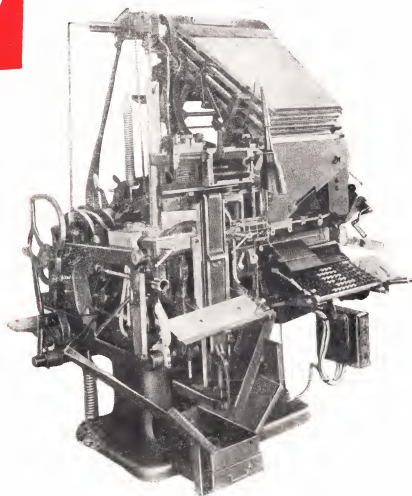
Установочный чертёж автомата Н-10



H-10

НАБОРНАЯ СТРОКОУСТРОИТЕЛЬНАЯ МАШИНА

Н-7



Машина предназначена для набора и отливки монолитных строк газетного, книжного и журнального текстов.

В пределах одной строки набор производится только из одного магазина матрицами одной гарнитуры и одного кегля. Конструкция машины позволяет производить набор в одной строке основным и выделительным шрифтами.

На машине можно производить повторную отливку строк без разбора набранного текста, а также отливку реглет.

Машина состоит из трех основных аппаратов: наборного, литейного и разборного.

Вызов матриц из магазина и клиньев из шпационной коробки и подача их в верстатку осуществляется в наборном аппарате последовательным нажатием на клавиши клавиатуры. Отдельная клавиша служит для включения подъема верстатки после окончания набора строки. Из верстатки матрично-клиновое строка передается в литейный аппарат. В изложницу, образующую матрично-клиновое строкой и от-

ливной формой, из котла через мунштук подается под давлением типографский слав, из которого формируется шрифтовая строка. Отлитая строка подвергается обработке по кеглю и росту.

Машина Н-7 является модернизированной моделью машины Н-4.

Основные усовершенствования в машине Н-7 заключаются в следующем.

Машина оснащена устройством для автоматического заполнения концевых строк, что повышает производительность труда наборщика на 10—15%. Введена новая конструкция блока ножей, обеспечивающая более надежную регулировку.

Для предотвращения прогиба крышки формы при выталкивании строки на приемный уго-

лок машины установлены специальные уборы. Улучшена система воздушного охлаждения форм. Воздухопроводящее сопло системы охлаждения оснащено дроссельным устройством, обеспечивающим регулировку воздушного потока. Введено автоматическое регулирование температуры мунштука.

Воронка собирателя закрыта непрозрачным щитком, что улучшает условия работы наборщика, так как падающие матрицы не отвлекают его внимания. С правой стороны от щита воронки собирателя имеются сигнальные лампочки, предупреждающие об остановке шпильчатой разборочного аппарата при застревании матриц и об израсходовании слитка металла, автоматически подаваемого в котел. Для сбора и отвода металлической стружки установлены лотки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

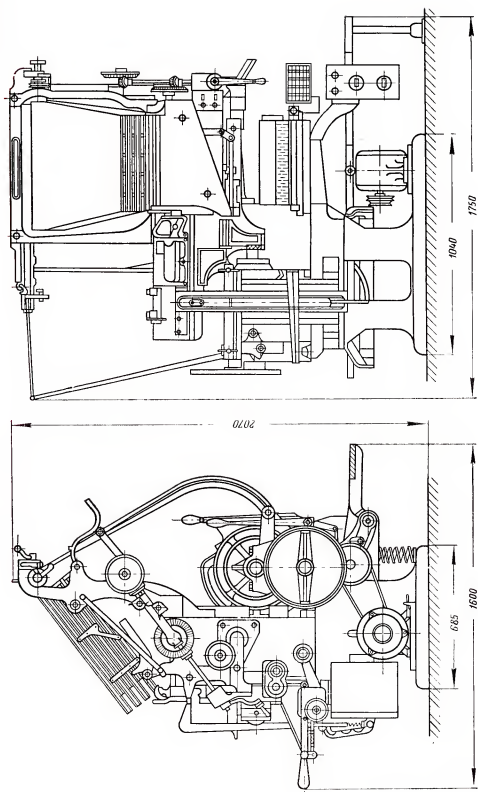
Формат строки в квадратах	1,5—7
Кегль шрифта в пунктах	6—12
Рост строки, мм.	25,4*
Рост формы, мм.	23,98
Количество магазинов.	4
Количество каналов в магазине.	92
Количество клавиш клавиатуры.	90
Количество распределительных реек	4
Количество гнезд под формы в отливном колесе.	4
Производительность машины (при непрерывной работе), строк в минуту.	7
Электронагреватели:	
котла:	
количество.	2
мощность каждого, кет.	0,575
горловины:	
количество.	4
мощность, кет.	0,8

Общая мощность электронагревателей, кет.	1,95
Рабочая температура сылава в котле, °С	275—285
Температура мунштука, °С.	245
Точность регулирования терморегуляторами температуры сылава в котле и мунштук, °С.	±5
Время, необходимое для разогрева сылава до рабочей температуры, мин.	~60
Электродвигатели:	
мощность, кет.	0,6
число оборотов в минуту.	1410
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	1750
ширина	1600
высота	2070
Вес машины, кг.	1900

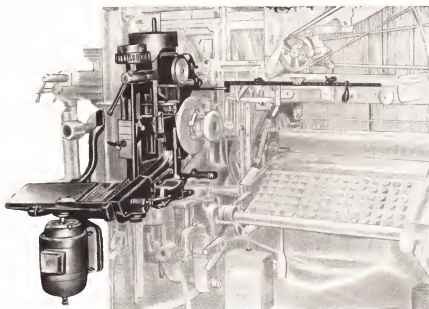
Изготовитель — Ленинградский завод по-
лиграфических машин.

* Отлинные формы на другой рост строки поставляются по требованию заказчика.

H-7



СТРОКОРЕЗ



Строкореz предназначен для резки шрифтовых строк, отливаемых на наборных строкоотливных машинах Н-4, Н-5, Н-7 и Н-11.

Строкореz устанавливается на наборные строкоотливные машины как дополнительное приспособление для резки шрифтовых строк на формат от 4 до 7 квадратов.

Разрезка строк производится дисковой фрезой строкореzа во время выталкивания их на приемный уголок машины. Фреза может быть установлена по шкале в любое положение в соответствии с требуемым форматом.

При работе со строкореzом не требуется замена форматного вкладыша отливной формы и изменение формата выталкивателя.

Установка на формат салазок собирателя, левой форматной колодки и дисковой фрезы осуществляется поворотом одной рукоятки.

Строкореz устанавливается на раму и головке тисков. С помощью клиноремной передачи вращательное движение передается от электродвигателя промежуточному валу, а от него — главному валу, на шпильке конце которого закреплена дисковая отрезная фреза. Для установки фрезы на пукный формат ее корпус перемещают вдоль вала с помощью ходового винта и гайки, закрепленной на корпусе.

Разрезка строки начинается после того, как пластины выталкивателя выведут ее через кегельные ножи за переднюю плоскость тисков.

Использование строкореzа значительно увеличивает производительность строкоотливных машин при наборе строк различного формата, например, при наборе каталогов, объявлений, подписей к клише в обложку и других подобных видов набора.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Кегаль шрифта в пунктах	6—12
Производительность, строк в минуту	7
Электродвигатель:	
мощность, <i>квт</i>	0,18
число оборотов в минуту	2800

Габаритные размеры строкореzа, мм:

длина	360
ширина	200
высота	500
Вес строкореzа, <i>кг</i>	56

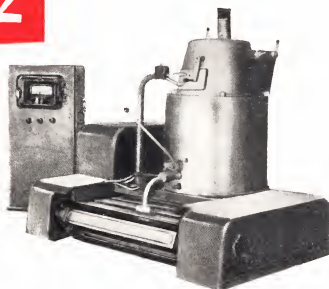
Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.

3 Полиграфические машины

Государственная публичная
библиотека
им. А. Г. Волянского
г. Свердловск

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЛИТЬЯ ЧУШЕК К НАБОРНЫМ СТРОКОУТЛИВНЫМ МАШИНАМ

СЛВ-2



Полуавтомат предназначен для литья чушек к строкоутливающим машинам.

Полуавтомат состоит из станины, плавильного котла, транспортера с изложницами и электропривода.

Заполняются изложницы сплавом из котла через кран, который открывают и закрывают вручную. При закрывании крана включается реле времени, обеспечивающее необходимый выстой транспортера с изложницей и подачу

под кран следующей изложницы. Достигнув определенного положения, изложница опрокидывается, и чушка выпадает в тележку.

Плавнение сплава в котле осуществляется с помощью электронагревателей. Температура сплава регулируется автоматически.

Полуавтомат комплектуется тележкой для доставки и загрузки использованного набора и тележкой для перевозки отлитых чушек.

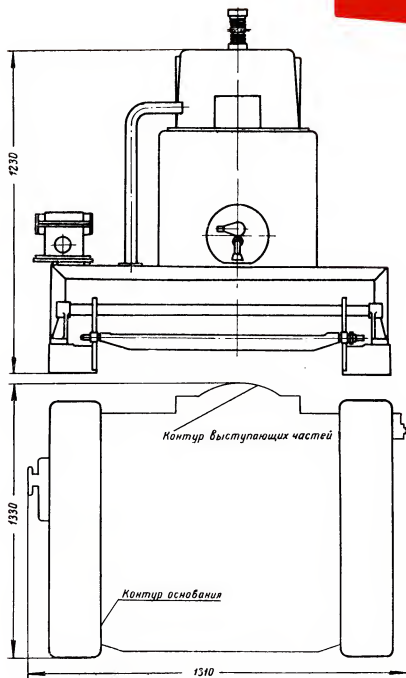
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры чушки, мм.	760×60×35
Емкость плавильного котла, кг.	450
Время, необходимое для расплавления металла в котле, ч.	3
Электронагреватели:	
количество.	3
мощность каждого, кет.	3
Общая мощность электронагревателей, кет.	9
Продолжительность отливки одной чушки, сек.	30

Электродвигатель:	
мощность, кет.	0,27
число оборотов в минуту.	1400
Габаритные размеры полуавтомата, мм:	
длина	1330
ширина	1310
высота	1230
Вес полуавтомата, кг.	1100

Изготовитель — Одесский завод полиграфических машин.

СЛВ-2



НАБОРНЫЙ ПРОГРАММИРУЮЩИЙ АППАРАТ

МК-2



Аппарат предназначен для подготовки программы управления наборным буквоотливным автоматом МО-2. Продукцией аппарата является бумажная лента с набранным текстом, закодированным в виде комбинаций отверстий. На аппарате можно набирать сложный научно-технический, смешанный (русский с иностран-ным) и простой книжно-журнальный тексты.

Аппарат МК-2 является модернизированной моделью аппарата МК.

Аппарат состоит из станции, клавиатуры, перфорирующего, лентодвижущего, расчетного и сигнального механизмов и пневматического привода.

Клавиатура предназначена для управления работой всех механизмов аппарата. Она разделена на две части — правую и левую, по 156 клавиш в каждой. Клавиатура включает основные клавиши для набора знаков алфавита и цифр, пробельные, дублирующие и клавиши

управления. Набор можно производить основным и выделительным шрифтами русского и латинского алфавитов и шрифтом греческого алфавита.

Перфорирующий механизм пробивает на бумажной ленте комбинацию отверстий, которая определяет установку соответствующих матриц над отливной формой в автомате МО-2 и ширину пробелов для данной строки. Набор производится на специальной бумажной ленте, имеющей по бокам ведущие перфорации.

Лентодвижущий механизм предназначен для равномерного перемещения бумажной ленты на один шаг ведущей перфорации после каждого освобождения клавиши, а также для перематывания ленты с одной катушки на другую в процессе набора текста.

Расчетный механизм автоматически суммирует ширину набираемых знаков строки, число пробелов между словами и указывает наборщи-

ку по шкале на сет-барабане номера двух выключающих клавиш, на которые ему необходимо нажать, чтобы обеспечить выключку строки по формату набора.

При нажатии на выключающие клавиши одновременно с перфорацией отверстий выключки срабатывает механизм восстановления исходного положения расчетного и сигнального механизмов.

Привод аппарата — пневматический. Питание системы воздухом осуществляется от грушевого компрессора через специальный фильтр.

Аппарат МК-2 имеет ряд преимуществ перед ранее выпускавшимся аппаратом МК: расширена клавиатура (увеличено количество клавиш с 278 до 312) и улучшена ее раскладка, что облегчает выполнение сложного набора; установлены новый механизм разрядки, механизм для табличного набора, полуавтоматический оригиналодержатель, счетчик строк, редукционный клапан с манометром, осветительная установка с двумя люминесцентными лампами, устройство для отливки междусловного пробела вместе с первой литерой слова, устройство для центрирования и заполнения строк набора.

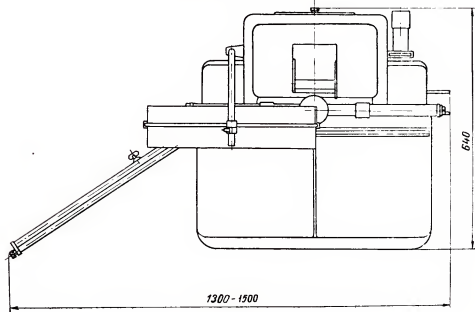
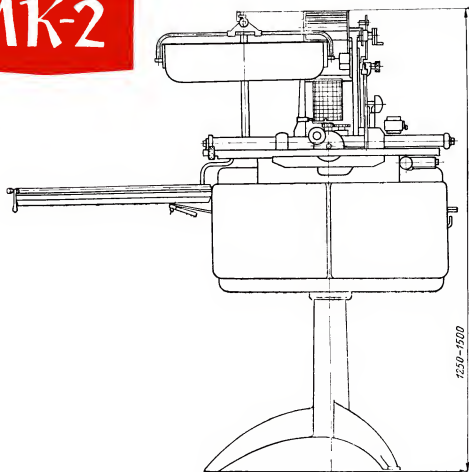
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат набора в квадратах	2—10
Кегль шрифта в пунктах	6—12
Ширина шрифтов в сет.	5—12 ^{1/2}
Количество игл перфоратора	31
Количество клавиш	312
Производительность знаков, ч	15 000
Давление воздуха в компрессоре привода, <i>атм</i>	1, 5—2

Расход воздуха на одну машину при давлении в 1,5 <i>атм</i> , м ³ /мин	0,06
Габаритные размеры аппарата, мм:	
длина	640
ширина	1300—1500
высота	1250—1500
Вес аппарата, кг.	400

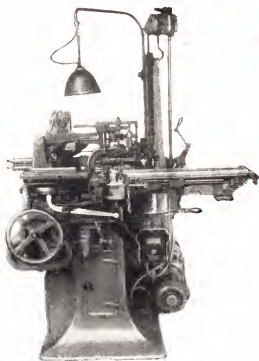
Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.

МК-2



НАБОРНЫЙ БУКВООТЛИВНОЙ АВТОМАТ

МО-2



Автомат предназначен для отливки литер и шпаций в последовательности, определяемой программой управления, полученной на аппарате МК-2. После отливки литеры автоматически собираются в строки заданного формата и составляют в гранки.

Отлитые на автомате литеры могут быть использованы также и для ручного набора.

Автомат МО-2 является модернизированной моделью автомата МО.

Автомат состоит из системы управления работой отдельных механизмов; механизмов подготовки изложницы для отливки литер и пробельного материала; механизмов отливки и транспортировки литер; механизма разрядки; механизмов верстатки, металлоподавателя и привода.

На автомате устанавливаются сет-клин, отливная форма и матричная рамка; затем в бумаготранспортирующий механизм помещается перфорированная лента. После установки нуж-

ной скорости на центробежном регуляторе в отливную форму пускают воду и включают воздух. Вначале отливается несколько полукруглых путем пробных включений котла при неподвижной ленте и, когда форма нагреется, включается бумаготранспортирующий механизм.

Котел включают вручную в момент первой перестановки пробельных клиньев, после чего процесс отливки набора совершается автоматически до окончания бумажной ленты.

В начале отливки строки устанавливаются пробельные клинья 00075 и 00005. На время двух оборотов главного вала машины насос выключается. В этот же момент включаются механизмы верстатки, и предыдущая отлитая строка выводится на гранку. Для отливки литер автоматически устанавливается матричная рамка и перестановкой сет-клина изменяется ширина полости формы для литер различной ширины. При отливке междусловных пробелов от перфо-

рации «S» и «I» устанавливается в рабочее положение верхний заполнительный клип, который заволакивает пространство между пробельными клиньями и сет-клипом и всегда в этом случае занимает одно и то же положение, соответствующее положению для отливки литер шириной в 6 монотипных единиц. Взаимное расположение пробельных клиньев 0075 и 0005 определяет ширину междусловного пробела для данной строки.

Сплав подается в котел металлоподавателем. Плавление металла в котле производится трубчатыми электронагревателями. Заданная температура металла в котле автоматически поддерживается с помощью ртутного манометрического терморегулятора.

Автомат МО-2 в отличие от ранее выпускавшейся машины МО оснащен новыми механизмами и устройствами: расширенной рамкой на 255 матриц; механизмом автоматического заполнения больших пробелов строки; устройством для включения механизмов верстки при двойной выключке; устройством, позволяющим отливать пробел вместе с литерой последующего слова, и автоматическим металлоподавателем. Привод автомата с бесступенчатой регулировкой скоростей позволяет получать скорость вращения главного вала в пределах 110—180 об/мин. Кроме того, улучшена конструкция механизмов ножниц и мостика, а также система электрооборудования.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

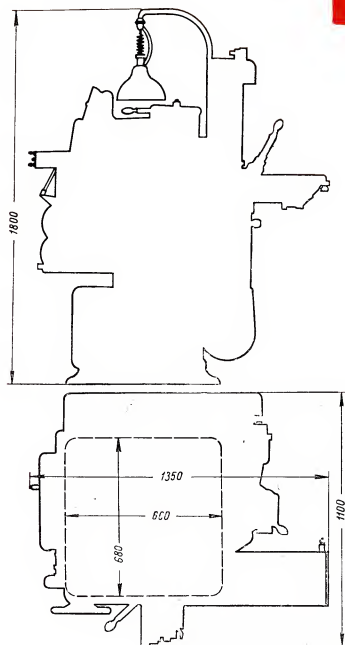
Формат набора в квадратах.	2—10
Кегль шрифта в пунктах.	6—12
Ширина шрифтов в сет.	5—42 ¹ / ₂
Рост шрифта, мм.	25,1*
Количество матриц в матричной рамке.	255
Производительность (в зависимости от кегля шрифта), знаков в час.	До 10 000
Электронагреватели:	
количество.	2
мощность каждого, кат.	1,25
Рабочая температура сплава, °С.	350—400
Точность регулирования температуры сплава терморегулятором, °С.	± 5

* Отливные формы на другой рост строки поставляются по требованию заказчика.

Время, необходимое для разогрева металла до рабочей температуры, ч.	1,5
Давление воздуха в сети, атм.	1,2—1,5
Расход воздуха при давлении 1,5 атм, м ³ /мин.	0,06
Электродвигатель:	
мощность, кат.	0,65
число оборотов в минуту.	1400
Габаритные размеры автомата, мм:	
длина.	1100
ширина.	1350
высота.	1800
Вес автомата, кг.	1100

Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.

МО-2



ШРИФТОЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ

НШЛ-1

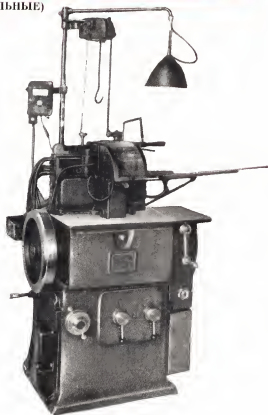
НШЛ-3

(КРУПНОКЕГЕЛЬНЫЕ)

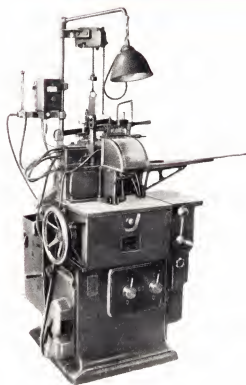
НШЛ-2

НШЛ-4

(МЕЛКОКЕГЕЛЬНЫЕ)



Шрифтолитейная мелкокегельная машина
НШЛ-2



Шрифтолитейная крупнокегельная машина
НШЛ-4

Машины предназначены для отливки из типографского сплава шрифта и пробельного материала для ручного набора.

Машина состоит из станины, формообразующих механизмов, литейного котла с механиз-

мом поршня, отделочного аппарата и привода.

В момент отливки литеры головка машины находится в крайнем правом положении, прижата к отливной форме и является крышкой формы. Правая и левая плашки отливной фор-

мы образуют ее боковые стенки. Спереди к отливной форме прижата матрица, закрепленная на столике матричной каретки. Кегельная пластина образует дно формы. К заднему торцу формы мундштуком котла прижата «ложка».

Под давлением поршня расплавленный сплав подается из камеры давления котла через мундштук и ложку в отливную форму. После формирования и охлаждения литеры матричная каретка с матрицей отходит, головка перемещается в крайнее левое положение, и кегельная пластина выталкивает отлитую литеру в расположенные над формой клещи головки. Затем головка с захваченной клещами литерой перемещается в крайнее правое положение, и литера переносится к отделочному аппарату.

Все механизмы машины приводятся в движение от главного (кулачкового) вала.

В машинах НШЛ-1 и НШЛ-2 при помощи клиноремного вариатора и коробки скоростей осуществляется бесступенчатое регулирование числа оборотов главного вала в соответствии с кеглем и толщиной отливаемых литер.

В машинах НШЛ-3 и НШЛ-4 вращение главного вала сообщается приводом машины, сос-

тоящим из электродвигателя, клиноремной передачи и коробки скоростей. В этих машинах имеется механизм, который, останавливая главный вал, позволяет увеличивать время формирования литеры. Коробка скоростей позволяет получать 9 ступеней скорости главного вала в пределах от 14 до 111 об/мин.

В период отливки литеры можно с помощью механизма выстоя остановить главный вал на время, соответствующее 2,4; 1,2 или 0,6 оборота главного вала.

Пуск и останов электродвигателя производится от кнопочной станции.

Расплавление сплава в котле в машинах НШЛ-1 и НШЛ-3 производится газом, а в машинах НШЛ-2 и НШЛ-4 — электронагревательными элементами. В обоих случаях постоянная температура сплава в котле поддерживается ртутным терморегулятором.

Сплав подается в котел металлоподавателем автоматически.

Для отливки шрифтов различных кеглей машины НШЛ-1 и НШЛ-2 снабжаются тремя сменными комплектами магнетающих устройств с диаметрами поршня 20, 22 и 25 мм.

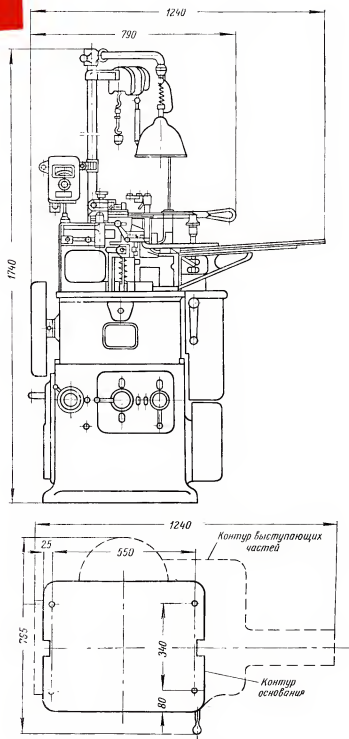
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	НШЛ-1 и НШЛ-2	НШЛ-3 и НШЛ-4		НШЛ-1 и НШЛ-3	НШЛ-2 и НШЛ-4
Кегель шрифта или пробельного материала в пунктах . . .	6—12	14—48	Общая мощность электронагревателей, <i>квт</i>	2,3	2
Толщина литер или пробельного материала в пунктах . . .	1,5—15	2—72	Рабочая температура сплава в котле, °C	300—400	320—420
Рост шрифта, мм.	25,1	25,1*	Точность регулирования температуры сплава терморегулятором, °C.	±5	±5
Рост пробельного материала, мм	20,5	20,5	Время, необходимое для разогрева сплава до рабочей температуры, <i>мин</i>	60	60
Емкость котла, <i>кг</i>	15	18	Электродвигатель:		
Производительность (без выстоя), отливок в минуту	34—184	14—111	мощность, <i>квт</i>	0,6	0,6
Электронагреватели (машины НШЛ-2 и НШЛ-4 соответственно):			число оборотов в минуту	1410	1410
котла:			Габаритные размеры машины, мм:		
количество.	2	2	длина	1240	1220
мощность каждого, <i>квт</i>	0,85	0,75	ширина.	765	765
горловин:			высота (с металлоподавателем)	1740	1740
количество.	1	1	Вес машины, <i>кг</i>	570	502
мощность, <i>квт</i>	0,6	0,5			

* Машины для отливки шрифта другого роста изготовляются по особому требованию заказчика.

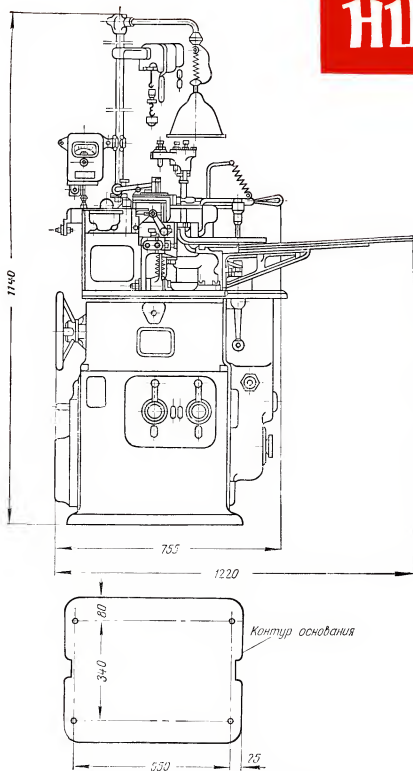
Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.

НШЛ-2



Установочный чертёж машины НШЛ-2

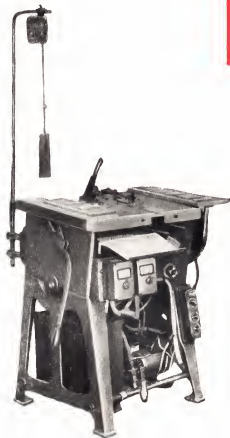
НШЛ-4



Установочный чертёж машины НШЛ-4

СТРОКОУЛИВНАЯ КРУПНОКЕГЕЛЬНАЯ МАШИНА

СК-2



Машина предназначена для отливки из типографского сплава монолитных прифтовых крупнокегельных строк с матриц, набранных вручную. На машине также отливаются реглеты. Отлитые строки используются для набора газетных, книжных и журнальных заголовков, титулов, обложек, афиш и лозунгов.

Машина состоит из станины, механизмов формодержателя, котла и его поршня, установки верстатки, обрезки строки, выталкивателя, вывода отливой строки и привода.

Верстатка с матрицами устанавливается в рабочее положение на столе машины над отливной формой при отведенном в сторону крючке блокировки зажима верстатки. Поворотом ру-

коетки механизма прижима верстатки фиксируется положение матричной строки по отношению к отливной форме, при этом упор блокировки рычага поршня отводится в сторону, а крючок запора стола запирает стол.

Включение главного вала с кулаками, которые приводят в движение все механизмы машины, производится нажимом вверх на рычаг включения. Формодержатель поднимает форму вверх до соприкосновения с матрицами. Котел подходит под форму и мундштуком плотно прижимает ее к матрицам, образуя литейную полость изложницы. При опускании поршня расплавленный металл нагнетается в изложницу. Котел отходит из-под формы. Гузочный пож

обрезает отливку по росту, и форма опускается вниз.

Выталкиватель входит в форму и выталкивает из нее строку или реглету в губки строкопереносителя, который переносит ее на приемный столик, после чего главный вал автоматически выключается.

Нагрев сплава в котле производится электронагревателями, а заданная температура сплава в котле и мушкету поддерживается терморегуляторами.

Для многократной отливки строк или реглетов рычаг включения фиксируют в верхнем положении поворотом специального крючка.

Подача сплава в котел и поддержание его постоянного уровня в котле осуществляется автоматически металлоподавателем.

Машина имеет систему водяного охлаждения отливной формы.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя.

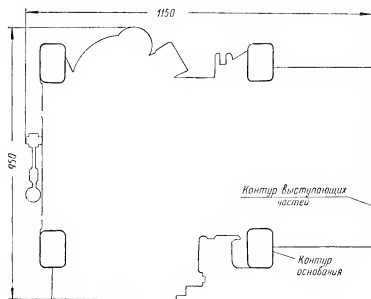
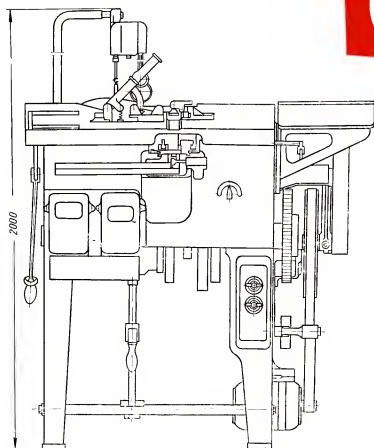
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат строки в квадратах.	7
Кегль шрифта в пунктах.	48
Кегль реглетов в пунктах.	4,6 и 12
Рост строки, мм.	25,4
Рост реглетов, мм.	24,23
Производительность, строк в минуту.	4
Электронагреватели:	
котла:	
количество.	2
мощность каждого, л.с.	0,8
горловины:	
количество.	1
мощность, квт.	0,65
мушкету:	
количество.	1
мощность, квт.	0,6
Общая мощность электронагревателей, квт.	2,85
Рабочая температура сплава, °С.	270—320

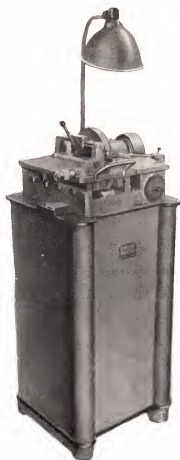
Время, необходимое для разогрева сплава до рабочей температуры, мин.	90
Точность регулировки температуры сплава терморегулятором, °С:	
в котле.	±5
в мушкету.	±2
Электродвигатель:	
мощность, квт.	0,27
число оборотов в минуту.	1400
Габаритные размеры машины, мм:	
длина.	1150
ширина.	950
высота (без металлоподавателя)	1200
высота (с металлоподавателем)	2000
Вес машины, кг.	570

Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.

СК-2



СТАНОК ДЛЯ РАЗРЕЗКИ И ФРЕЗЕРОВКИ ТОРЦОВ НАБОРНЫХ КРУПНОКЕГЕЛЬНЫХ СТРОК И РЕГЛЕТОВ



Станок предназначен для резки на необходимый формат строк и реглетов, отливаемых на строкоотливных крупнокегельных машинах СК и СК-2.

Для резки на необходимый формат строка устанавливается на подвижный стол очком вверх вдоль планки, по которой перемещается упорный угольник. Левый торц строки доводится до упорного угольника, который устанавли-

вается по шкале с делениями на заданный формат и закрепляется.

Для контроля формата используют указатель места разреза, который поворачивают против часовой стрелки, и, устанавливая над строчкой, определяют место разреза.

После контроля формата планку механизма зажима придвигают к строке. Поворотом рукоятки на себя строку зажимают так, чтобы она

была приката около места разреза к планке механизма установки упорного угольника.

Затем включают электродвигатель, приводящий во вращение шпиндель с фрезой. Перемещая вручную стол от себя, строкку подводят к быстро вращающейся дисковой фрезе и разрезают ее. При дальнейшем движении стола в том же направлении резцы, выступающие за торец фрезы, обрабатывают начисто торец строкки, после этого стол возвращают в исходное положение. Рукоятку с шариком механизма зажима поворачивают от себя и обрезанную строкку снимают со стола. Отрезанная (ненужная) часть строкки сбрасывается в бункер.

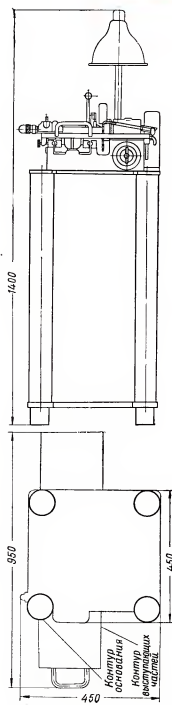
На станке имеется приспособление, позволяющее разрезать строкки и реглеты под углом 45° .

НСК

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

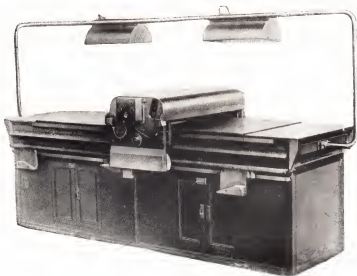
Наибольшая длина строк в квадратах.	7
Наибольшая толщина партии строк, зажатых для разрезки, мм.	75
Резающий инструмент:	
размеры дисковой фрезы, мм:	
наружный диаметр.	150
толщина с разведенными зубьями.	1,6
диаметр центрирующего отверстия.	22
число зубьев.	80
количество резцов для фрезеровки торцов строк.	3
Число оборотов шпинделя в минуту.	3200
Наибольшее перемещение упорного угольника, мм.	122
Наибольший ход стола, мм.	410
Электродвигатель:	
мощность, квт.	0,27
число оборотов в минуту.	1400
Габаритные размеры станка:	
длина.	450
ширина.	450
высота.	1400
Вес станка, кг.	125

Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.



ВЕРСТАЛЬНО-КОРРЕКТУРНЫЙ СТАНОК

НБК



Станок предназначен для верстки газетных полос и печатания с них корректурных оттисков.

Станок состоит из двух талеров, каретки с печатным цилиндром и красочным аппаратом и привода.

Печатание корректурных оттисков осуществляется прокатыванием каретки с печатным цилиндром по листу бумаги, предварительно наложенному на форму вручную в момент выстоя каретки в крайнем положении. Оттиски снимают с формы также вручную по окончании полного цикла движения каретки.

Смонтированный в каретке красочный аппарат рассчитан на работу с жидкой ротационной краской. При нанесении краски на раскатный валок вручную может быть ис-

пользована также и обычная типографская краска.

При движении каретки из исходного положения (от середины станка) в ту или иную сторону красочный аппарат находится в нижнем рабочем положении и накатывает краску на форму, а печатный цилиндр поднят и не касается формы. При обратном движении каретки красочный аппарат поднимается в верхнее нерабочее положение и валки проходят над формой, не касаясь ее, а печатный цилиндр опускается в нижнее рабочее положение и производит печатание. Переключение красочного аппарата и печатного цилиндра из нерабочего положения в рабочее и обратно происходит автоматически.

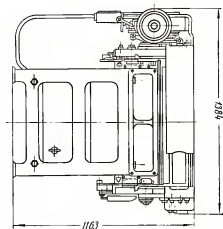
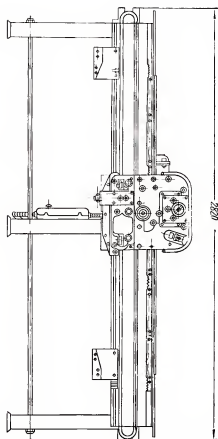
Каретка приводится в движение от электродвигателя с кнопочным управлением.



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

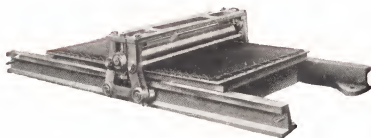
Формат по бумаге, см.	54×70
Длина рабочей части окружности печатного цилиндра, мм	432
Длина рабочей части образующей печатного цилиндра, мм	750
Рост формы, мм	25,1
Толщина покрывки печатного цилиндра, мм	4,5
Наибольшая скорость каретки, м/мин	8,24
Электродвигатель:	
мощность, квт.	1
число оборотов в минуту.	1410
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	2820
ширина	1384
высота	1163
Вес станка, кг.	1375

Изготовитель — Харьковский завод полиграфических машин.



КОРРЕКТУРНЫЙ СТАНОК

НБК-2



Станок предназначен для печатания корректурных оттисков с гранок типографского набора.

Станок состоит из неподвижного талера, каретки с печатным цилиндром, которая может перемещаться по направляющим талера, и рамы с полотнищем (рашкетом), шарнирно укрепленной на талере.

Для печатания корректурных оттисков на форму накладывают лист бумаги и рашкет, пос-

ле чего каретку с печатным цилиндром вручную прокатывают по талеру.

Накат краски на форму, наложение листа бумаги и снятие оттиска с формы производятся вручную.

Производительность станка зависит от квалификации рабочего и размеров печатной формы.

Станок может быть установлен на деревянном столе.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

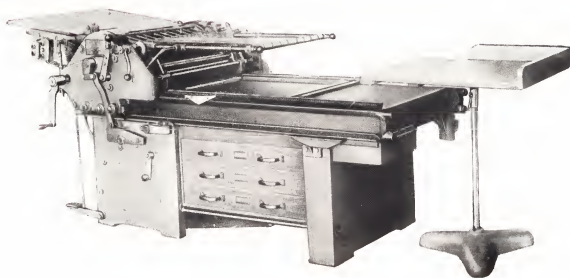
Наибольший формат по бумаге, см.	46×70
Наибольший размер печатной формы, мм. . .	430×670
Рост формы, мм.	25,4
Габаритные размеры станка, мм:	
длина.	1150

ширина	590
высота.	197
Вес станка, кг.	79

Изготовитель — Харьковский завод полиграфических машин

КОРРЕКТУРНЫЙ СТАНОК

ТК-02



Станок предназначен для печатания корректурных оттисков с гранок набора и плоских стереотипов.

Станок состоит из станины, неподвижного талера, подвижной каретки с печатным цилиндром, красочного аппарата, накладного стола и привода.

Печатную форму, подготовленную к печатанию корректурных оттисков, устанавливают и закрепляют на неподвижном талере. Во время выстоя каретки в исходном положении у накладного стола лист бумаги вручную продвигают к передним упорам печатного цилиндра. Вручную или с помощью педали открывают захваты. При освобождении педали захваты

берут лист бумаги, после чего каретка приводится в движение. При движении каретки накатные валики накатывают краску на форму, а печатный цилиндр с наложенным на него листом прокатывается по печатной форме. Отпечатанный лист вручную снимают с печатного цилиндра. После этого каретка возвращается в исходное положение, и цикл повторяется.

Каретка приводится в движение от электродвигателя или вручную. При нажатии на кнопку «пуск» каретка делает один двойной ход и останавливается у накладного стола. Станок снабжен механизмом для автоматического или ручного включения и выключения питания.

Красочный аппарат состоит из двух групп: раскатной, расположенной неподвижно на станине, и накатной, смонтированной на каретке.

Раскатная группа красочного аппарата при-

водится в непрерывное вращение отдельным электродвигателем.

Управление электроприводом станка — кнопочное.

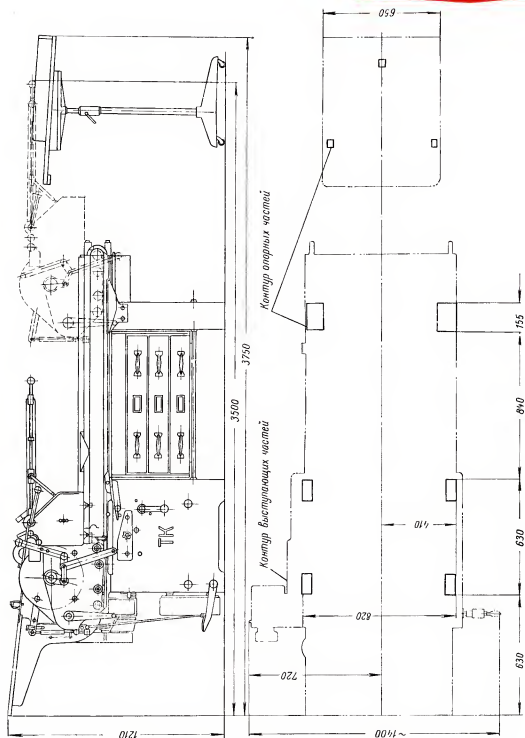
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по бумаге, см.	54×70
Внутренний размер заключной рамы, мм	550×710
Размер факетной доски для цинкерных стереотипов, мм.	600×760
Рост формы, мм.	25,1
Толщина покрышки печатного цилиндра, мм.	1,5
Ход каретки, мм.	1635
Количество накатных валиков.	2
Наибольшее количество двойных ходов каретки в минуту.	5
Электродвигатели:	

привода каретки:	
мощность, квт.	0,6
число оборотов в минуту.	1410
привода красочного аппарата:	
мощность, квт.	0,27
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	2800
ширина	1400
высота	1210
Вес станка, кг.	1500

Изготовитель — Харьковский завод полиграфических машин.

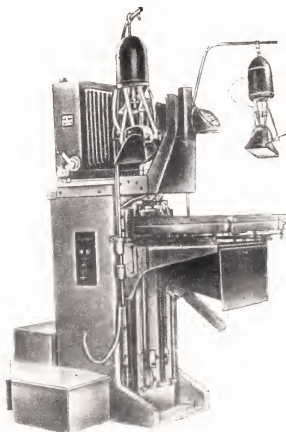
TK-02



ОБОРУДОВАНИЕ ФОТОМЕХАНИЧЕСКИХ И ФОРМНЫХ ЦЕХОВ



ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕПРОДУКЦИОННЫЙ ФОТОАППАРАТ



Репродукционный фотоаппарат предназначен для получения негативов и диапозитивов со штриховых и полутонных, черно-белых и цветных оригиналов.

Аппарат состоит из станины, камеры, оригиналодержателя, осветителей и привода.

Станина аппарата представляет собой полую тумбу, в которую вмонтирован привод аппарата.

В верхней части станины смонтирована камера, состоящая из неподвижной стойки объектива, мехов и коробки матового стекла, перемещающейся по направляющим станины.

На передней стенке станины расположены направляющие, по которым перемещается ка-

ретка оригиналодержателя. Вместо оригиналодержателя на каретку можно устанавливать диапозитивную приставку.

Оригиналы освещаются дуговыми фонарями, подвешенными на двух раздвижных кронштейнах.

Открытие и закрывание объектива осуществляется с помощью лепесткового затвора как вручную, так и от фотоэлектрического экспозиметра.

Фотоаппарат снабжен механизмом для автоматической наводки на резкость (инверсором), с помощью которого коробка матового стекла принудительно передвигается по направляющим

станины при вертикальном перемещении оригиналодержателя, согласно заданному масштабу съемки.

В коробке матового стекла смонтирован растровый механизм.

Кроме кассеты для стеклянных фотопластин, фотоаппарат имеет пневматическую кассету для фотоленок и кассету для контактных растров*. Для работы с пневматической кассетой в

* Пневматическая кассета для фотоленок и кассеты для контактных растров поставляются по особому требованию заказчика.

аппарате имеется специальный вакуум-насос, создающий вакуум в пневматической кассете. Величина вакуума в заданных пределах контролируется электроконтактным вакуумметром.

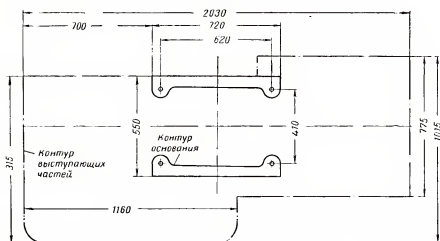
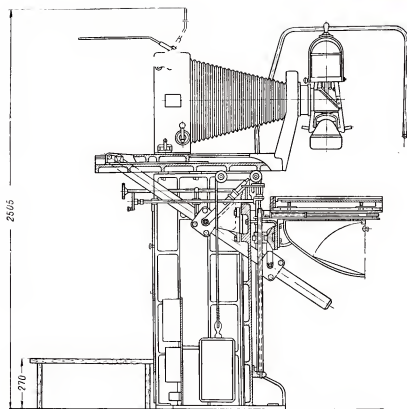
Привод каретки оригиналодержателя и коробки матового стекла осуществляется от электродвигателя или вручную. Маховички и рукоятки управления фотоаппаратом расположены со стороны матового стекла, что обеспечивает удобство обслуживания.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по матовому стеклу, мм	400×400
Полезная площадь оригиналодержателя, мм	400×600
Формат диапозитивной приставки для пластин, мм	300×400
Пределы изменения масштабов съемки	От 2:5 до 1,5:1
Репродукционный объектив «Индустар 11» с зеркалом:	
фокусное расстояние, мм	360
светосила	1:9
Размеры применяемых растров, мм:	
прямоугольный	300×400
круглый (диаметром)	400
Дуговые фонари:	
количество	2
мощность каждого, кет	1,5

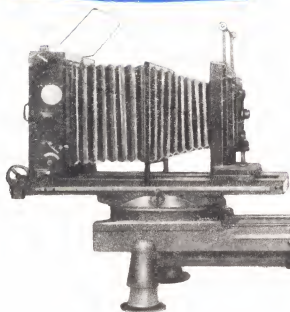
Электродвигатели:	
привода аппарата:	
мощность, кет	0,27
число оборотов в минуту	1410
привода вакуум-насоса:	
мощность, кет	0,6
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры аппарата, мм:	
длина	2030
ширина	1015
высота (при поднятом угольнике)	2505
Вес аппарата (без трансформаторов и вакуум-насоса), кг	660

Изготовитель — Одесский завод полиграфических машин.

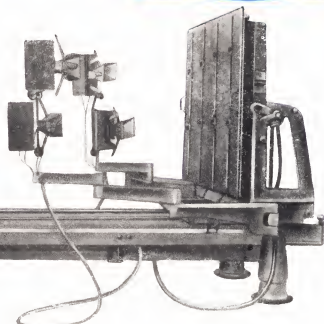


ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ РЕПРОДУКЦИОННЫЕ ФОТОАППАРАТЫ

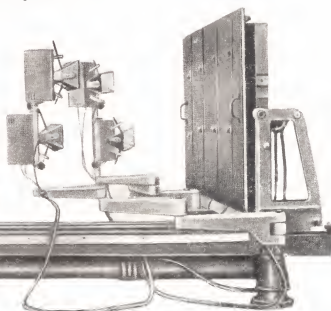
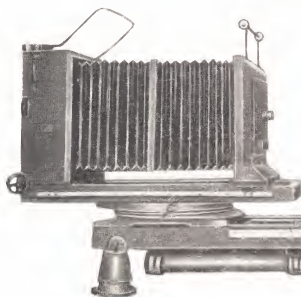
ФГ2-М



ФГ3-М



Фотоаппарат ФГ2-М



Фотоаппарат ФГ3-М

Репродукционные аппараты предназначены для получения негативов и диапозитивов со штриховых и полудюймовых, черно-белых и цветных оригиналов.

Горизонтальные репродукционные фотоаппараты выпускаются двух марок ФГ2-М и ФГ3-М аналогичной конструкции, но различного формата.

Фотоаппарат состоит из штатива, камеры, оригиналодержателя с вакуум-насосом и осветителей.

Штатив представляет собой жесткую конструкцию, установленную на четырех опорах, снабженных амортизаторами. По направляющим штатива перемещение каретки с оригиналодержателем осуществляется от электродвигателя или вручную.

Камера аппарата состоит из коробки матового стекла, меха и стойки объектива, смонтированных на постаменте поворотного типа. Стойку объектива и коробку матового стекла можно вручную перемещать по направляющим поста-мента.

Фотоаппарат снабжен съемными оригиналодержателями: с пневматическим прижимом оригинала и деревянным без пневматического прижима. Для зарядки пневматический оригиналодержатель устанавливают в горизонтальное положение.

Вакуум в полости оригиналодержателя создается с помощью ротационного вакуум-насоса. Величина вакуума в заданных пределах

контролируется автоматически электроконтактным вакуумметром. Деревянный оригиналодержатель предназначен в основном для съемки с зеркалом. Оригинал в этом случае прижимается стеклом, закрепленным в пужном подложении зажимами.

Фотоаппарат снабжен диапозитивной приставкой, которая вставляется в направляющие рамы оригиналодержателя.

В качестве осветителей используются дуговые фонари, которые устанавливаются на шарнирных держателях, укрепленных на каретке оригиналодержателя. При перемещении оригиналодержателя взаимное положение оригинала и осветителей сохраняется постоянным.

Все управление фотоаппаратом в основном сосредоточено у коробки матового стекла.

Для съемки с зеркалом камера фотоаппарата вместе с постаментом может быть повернута вокруг вертикальной оси на 90°.

Фотоаппарат снабжен растровым механизмом.

Фотоаппарат ФГ3-М укомплектован основной кассетой для фотоластин размерами до 700×800 мм и малыми кассетами с адаптерами к ним для пластин размерами до 500×600 и 300×400 мм.

Фотоаппарат ФГ2-М укомплектован основной кассетой для фотоластин размерами до 500×600 мм и малой кассетой с адаптером к ней для пластин размерами до 300×400 мм.

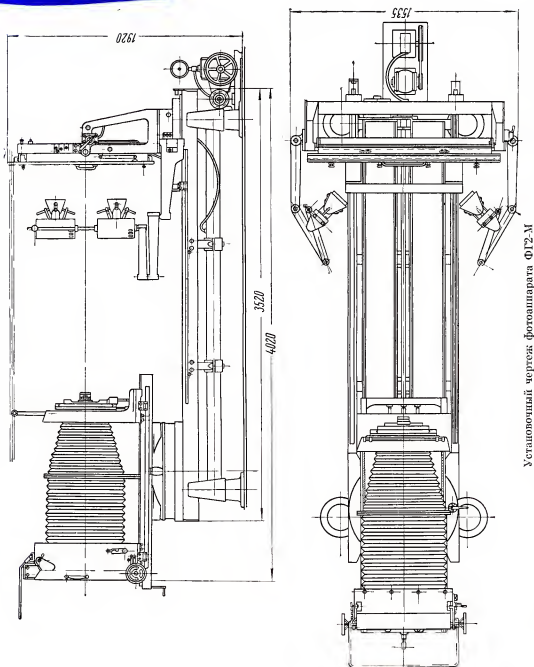
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ФГ2-М	ФГ3-М		ФГ2-М	ФГ3-М
Наибольший формат по матовому стеклу, мм	500×600	700×800	количество,	4	4
Полезная площадь оригиналодержателя, мм	900×1050	1050×1200	мощность каждого, <i>квт</i>	1,5	1,5
Пределы изменения масштабов съемки	От 2:1 до 1:5	От 2:1 до 1:4	Электроприводы: привода оригиналодержателя:		
Репродукционные объективы «Индустар 11» с зеркалом, вставными диафрагмами и флипперодержателями:			мощность, <i>квт</i>	0,27	0,27
фокусное расстояние, мм	450 и 600*	600 и 750*	число оборотов в минуту,	1400	1400
светосила,	1:9	1:9	вакуум-насоса:		
Размеры применяемых растров, мм:			мощность, <i>квт</i>	0,6	0,6
прямоугольный,	500×600	700×800	число оборотов в минуту,	1400	1400
круглый (диаметром),	600	800	Габаритные размеры аппарата, мм:		
Дуговые фонари:			длина,	4020	4800
			ширина,	1535	1700
			высота,	1920	2100
			Вес аппарата, <i>кг</i>	1800	2200

* Объективы с таким фокусным расстоянием поставляются по особому требованию заказчика.

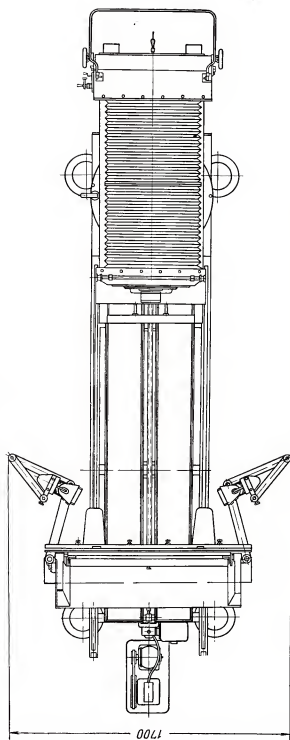
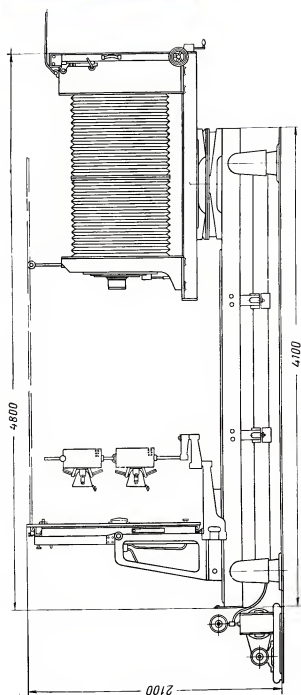
Изготовитель — Одесский завод полиграфическ. машин.

ФГ2-М



Устойчивый чертёж фотоаппарата ФГ2-М

ФГЗ-М



Установочный чертеж фотоаппарата ФГЗ-М

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ЦЕНТРИФУГИ

БЦ-1



Центрифуга БЦ-1

Центрифуги предназначены для нанесения на металлические пластины светочувствительного слоя и сушки его.

Центрифуги выпускают двух марок БЦ-1 и ЦОМ аналогичной конструкции, но различного формата.

Центрифуга состоит из корпуса, ротора, сушильной системы и привода.

На сварной станине смонтированы корпус из листового железа и привод ротора. Обрабаты-

ЦОМ



Центрифуга ЦОМ

ваемая пластина с помощью специальных зажимов закрепляется на лучах ротора центрифуги, который приводится во вращение от электродвигателя постоянного тока через червячный редуктор. Электродвигатель получает питание от сети переменного тока через селеновый выпрямитель.

Скорость вращения ротора регулируется автотрансформатором по вольтметру, отградуированному в числах оборотов ротора.

Установленная пластина промывается водой с помощью специального разбрызгивателя. Затем пластину приводят во вращение, поливают светочувствительным раствором, который равномерно распределяется по поверхности, и сушат подогретым воздухом, подаваемым

вентиляционной системой, смонтированной в нижней части корпуса.

Равномерное распределение подаваемого воздуха осуществляется специальным устройством, смонтированным на левой дверце центрифуги с внутренней стороны. Температура подаваемого воздуха регулируется терморегулятором.

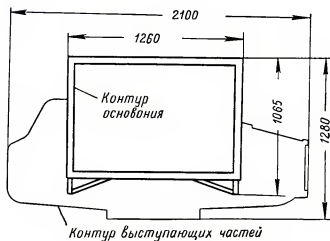
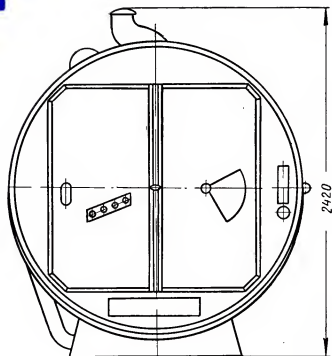
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	БЦ-1	ЦОМ
Наибольший размер пластины, мм	1150 × 1400	660 × 730
Толщина пластины, мм. . .	До 1	До 1
Пределы изменения скорости вращения ротора, об/мин	25—140	25—140
Продолжительность сушки одной пластины, мин	До 5	До 8
Пределы регулирования температуры воздуха, подаваемого на пластину, С . . .	30—50	30—80
Электронагреватели:		
количество	8	6
мощность, кат	3,2	2,4
Электродвигатели:		
привода вентилятора:		
мощность, кат . . .	0,08	0,08

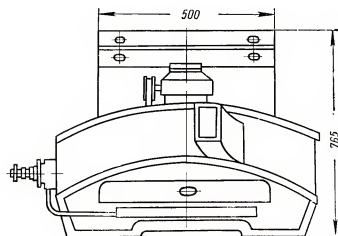
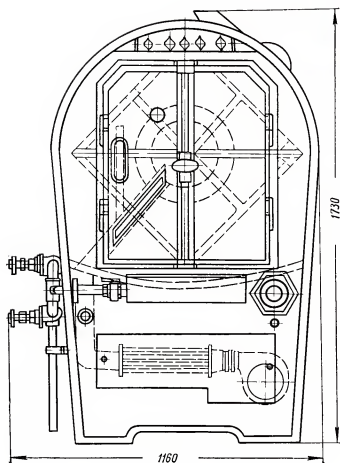
	БЦ-1	ЦОМ
число оборотов в минуту	2000	2000
привода ротора:		
мощность, кат	0,3	0,3
число оборотов в минуту	1440	1440
Габаритные размеры центрифуги, мм:		
длина	1280	765
ширина	2100	1160
высота	2420	1730
Вес центрифуги, кг	400	250

Изготовитель — Одесский завод полиграфических машин.

БЦ-1

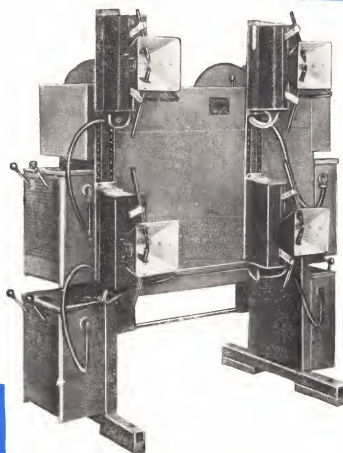


Установочный чертеж центрифуги БЦ-1



Установочный чертеж центрифуги ЦОМ

РСК-4



РСК

Осветительная установка РСК

Осветительные установки предназначены для освещения копировальных рам.

Установка РСК имеет четыре дуговых фонаря бокового света, смонтированных на штангах, совершающих сложное поступательное движение в вертикальной плоскости.

Привод штанг осуществляется от индивидуального электродвигателя через редуктор и цепную передачу.

Установка РСК-4 имеет четыре неподвижных дуговых фонаря бокового света, смонтированных на кронштейнах и расположенных в вершинах квадрата со стороной 920 мм.

Дуговые фонари питаются от сети переменного тока через индивидуальные реактивные трансформаторы.

Трансформаторы и щит управления электрооборудованием смонтированы на сварном остоле.

Конструкция осветительной установки РСК позволяет установить дополнительно четыре дуговых фонаря ДФ-4, направленных в противоположную сторону по отношению к основным. В этом случае осветительная установка может быть помещена между двумя копировальными рамами и использована для одновременного освещения обеих рам.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший размер копируемого монтажа негативов или диапозитивов, мм . . . 1150×1400 1150×1400

Дуговые фонари:

количество	4	4
сила тока каждого, а	50	50
напряжение на каждом, в	25	25
мощность каждого, квт.	1,25	1,25

Реактивные трансформаторы:

количество	4	4
мощность каждого, ква	1,5	1,5

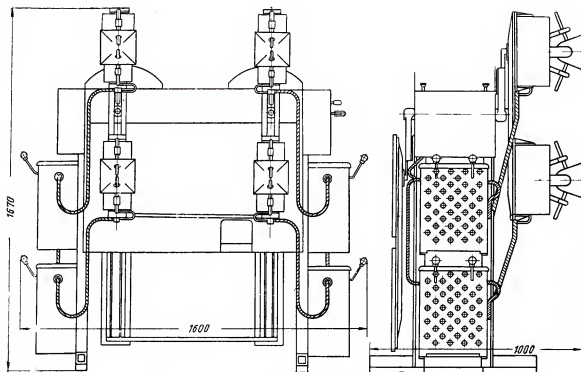
Электродвигатель:

мощность, квт	0,6	0,6
число оборотов в минуту	1 440	1 440

Габаритные размеры установки, мм:

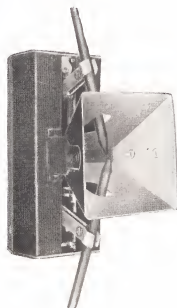
длина	1 600	1 080
ширина	1 000	360
высота	1 670	1 500
Вес установки, кг	570	250

Изготовитель — *Одесский завод полиграфических машин.*



Установочный чертеж РСК

ДУГОВОЙ ФОНАРЬ



Дуговой фонарь бокового света предназначен для освещения копировальных рам и оригиналодержателей горизонтальных репродукционных фотоаппаратов.

Питание фонаря осуществляется от сети переменного тока. Регулирование углей производится автоматически при помощи специального электромагнитного регулятора.

Угли закрепляются в угледержателях при помощи барашков.

Дуговой фонарь устанавливается на вертикальном штативе*. Отклонение фонаря от вертикали не должно превышать 5°.

При эксплуатации фонарей необходимо учитывать, что электромагнитный регулятор рас-

считан на небольшое напряжение. Если при включении фонаря по какой-либо причине не происходит сближения углей до касания и образования дуги, то фонарь нужно немедленно отключить от сети во избежание выхода из строя электромагнитного регулятора.

Включение фонаря в сеть напряжением 220 или 380 в производится через реактивный трансформатор ТРД или с помощью последовательно включенных балластных сопротивлений.

Например, в случае включения четырех фонарей в сеть напряжением 220 в они включаются последовательно, а остаток напряжения гасится на сопротивлениях ЯС 101/105; 4,2 ом; 35 а.

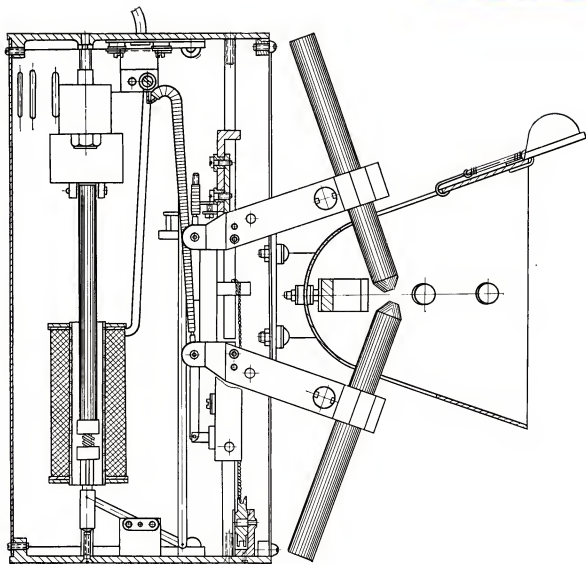
* Штатив с фонарем не поставляется.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Рабочий режим:	
сила тока, а	50
напряжение, в	25
Диаметр углей «Экстра-Эффект», мм. . .	16

Изготовитель — Одесский завод полиграфических машин.

ДФ-4



ЭЛЕКТРОННО-ГРАВИРОВАЛЬНЫЙ АВТОМАТ



Автомат предназначен для изготовления топовых клише с линейной структурой печатающих элементов, а также некоторых видов штриховых клише. Автомат позволяет производить ступенчатое изменение масштаба с диапазоном 0,5-2. Число ступеней (градаций) составляет примерно 6—7 на увеличение и столько же на уменьшение в каждой лигатуре.

Клише изготавливается на цинке и пластмассе с черно-белых оригиналов.

Автомат состоит из станины, двух цилиндров, развертывающего и гравировочного устройств, пульта управления и привода.

Формная пластина и материал закрепляются на двух синхронно вращающихся цилиндрах.

Оригинал закрепляется на левом цилиндре прозрачной пленкой, а материал клише — на правом цилиндре специальными раздвижными планками. Позади цилиндра с оригиналом расположено развертывающее устройство (фотоголовка), преобразующее световую энергию пучка света, отраженного от оригинала, в пропорциональную по величине энергию электрического тока. Ток фотоголовки усиливается специальным функциональным усилителем и подается в гравировочное устройство, расположенное позади цилиндра с закрепленным материалом. При вращении цилиндров развертывающее и гравировочное устройства перемещаются навстречу друг другу вдоль образующей цилиндров; при этом развертывающее устройство точка за точкой просматривает оригинал, гравировочное устройство обрабатывает поверхность материала клише, вырезая линии, глубина и ширина которых зависят от тональности оригинала.

Изменения масштаба изображения на клише относительно оригинала достигается сменой цилиндров разных диаметров развертывающего и режущего механизмов, а также соответственным регулированием величины подачи каретки.

Вся электронная схема автомата построена по блочному принципу, что облегчает осмотр и ремонт.

Применение автомата позволяет изготавливать клише, минуя сложные цинкографские процессы.

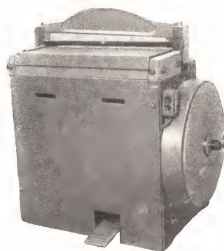
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший формат заготовки, мм	200×500
Наибольший формат клише, мм	200×390
Толщина материала, мм:	
металла	До 1
пластмассы	До 2,5
Лигатура раstra, линий/см	24—180
Скорость резания (окружная скорость цилиндров), м/мин	9,7

Потребляемая мощность, кВт	1
Габаритные размеры автомата, мм:	
длина	1210
ширина	550
высота	1200
Вес автомата, кг	430

Изготовитель — Одесский завод полиграфических машин.

ЦИНКОРУБИЛЬНЫЙ СТАНОК



Станок предназначен для разрезания металлических формных пластин на части требуемых размеров.

Станок состоит из станины, стола, нижней и верхней траверсы с закрепленными на них ножами и привода.

Пластины укладывают на стол, подводят к упорной планке, обеспечивающей ее установку под углом 90° к линии реза, и подают под верхний нож.

Привод верхней траверсы с ножом осуществляется от электродвигателя через маховик и однооборотную муфту. Включение муфты производится ножной педалью.

На станке имеется рукоятка для переключения машины с однократного резания на многократное, при котором возвратно-поступательное перемещение траверсы совершается непрерывно при нижнем положении педали.

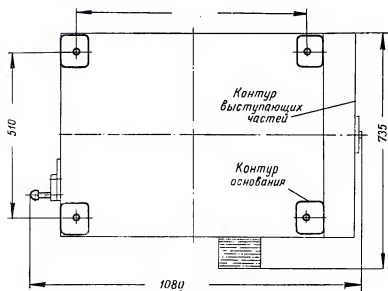
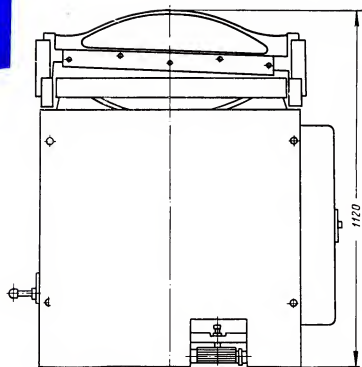
Для обеспечения безопасности работы на столе укреплена специальная защитная планка.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая ширина разрезаемых пластин, мм	650
Толщина разрезаемых пластин, мм	До 2
Время двойного хода верхнего ножа, сек	0,6
Предел регулировки стола по высоте, мм	4
Угол наклона верхнего ножа, град	2
Электродвигатель:	
мощность, кет.	1
число оборотов в минуту.	930

Габаритные размеры станка, мм:	
длина	735
ширина	1080
высота	1120
Вес станка, кг	450

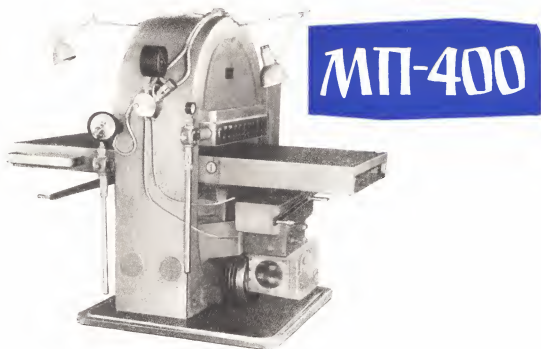
Изготовитель — Ейский завод полиграфического оборудования «Молот».



ОБОРУДОВАНИЕ СТЕРЕОТИПНЫХ ЦЕХОВ



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ТИСНЕНИЯ МАТРИЦ



Пресс предназначен для горячего и холодного тиснения картонных матриц с форм высокой печати.

Пресс состоит из станины, двух прессовых плит, двух вспомогательных столов, механизмов гидравлической системы, включающих гидравлический (масляный) насос и цилиндр с двухступенчатым поршнем, и привода.

Верхняя прессовая плита неподвижно укреплена в верхней части станины, нижняя закреплена на двухступенчатом поршне.

Вспомогательные металлические столы жестко соединены с нижней прессовой плитой.

Оригинальную форму (набор и клише), смонтированную в заключной раме, устанавливают на вспомогательный стол прессы. После осмотра и очистки формы на нее накладывают матричный материал и соответствующую настилку.

Подготовленную к тиснению форму перемещают на нижнюю прессовую плиту. После включения прессы масло с помощью гидронасоса нагнетается под двухступенчатый поршень. Под давлением масла поршень с нижней

плитой поднимается и прижимает форму с матричным материалом к верхней прессовой плите.

По достижении в гидросистеме заданного давления дальнейшее повышение его автоматически прекращается.

Необходимое наибольшее давление задается соответствующей установкой стрелки на электроконтактном манометре, а давление для выдержки матрицы во время высушивания регулируется специальным пружинным регулятором.

Верхняя и нижняя плиты прессы нагреваются трубчатыми электронагревателями, которые расположены внутри полых плит, заполненных водой. К верхней плите крепится пластина с прорезями, предназначенными для отвода пара при высушивании матрицы.

Давление пара в полостях плит устанавливается и контролируется с помощью электроконтактного манометра.

Вспомогательные столы прессы имеют специальные устройства для охлаждения проточной водой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшее усилие, *т* 400

Размеры прессовых плит, мм:

нижней 800×620

верхней 780×585

Наибольшее расстояние между прессовыми
плитами, мм. 66

Размеры каждого вспомогательного стола, мм 800×695

Расстояние от основания прессы до поверхно-
сти вспомогательного стола, мм 950

Время, необходимое для достижения макси-
мального давления, сек 15—20

Электронагреватели:

нижней плиты:

количество. 8

мощность каждого, *квт* 0,9

верхней плиты:

количество. 4

мощность каждого, *квт* 0,9

Общая мощность электронагревателей, *квт* 10,8

Электродвигатель:

мощность, *квт* 2,8

число оборотов в минуту 1420

Габаритные размеры прессы, мм:

длина 2010

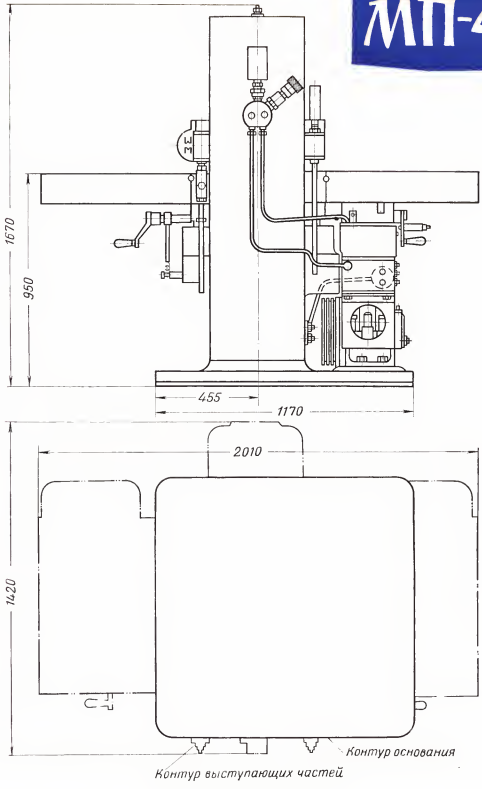
ширина 1420

высота 1670

Вес прессы, *кг*. 5500

Изготовитель — Шадринский завод полигра-
фических машин.

МП-400



МП-150



Пресс предназначен для горячего и холодного тиснения картошных матриц с формы высокой печати.

Пресс состоит из станины, двух прессовых плит, вспомогательного стола, механизмов гидравлической системы и привода.

Литая станина пресса имеет цилиндрические полости, в которые входят малый и большой поршни, несущие нижнюю плиту.

На четырех колоннах, прикрепленных к станине, сверху смонтирована траверса с верхней плитой и дополнительной пластиной с прорезями, предназначенными для отвода пара при высушивании матрицы.

Принцип работы пресса следующий. На подготовленную к матрицированию форму накладывается матричный картон и соответствующая настилка, после чего форма задвигается под верхнюю плиту. После пуска электродвигате-

ля управление прессом производится при помощи рукоятки, которой осуществляется включение и выключение пресса.

Гидравлический (масляный) насос, приводимый в действие от электродвигателя, обеспечивает подъем нижней плиты и давление при тиснении, которое контролируется электроконтактным манометром. Необходимое давление задается установкой стрелки на электроконтактном манометре. По достижении в гидросистеме заданного давления дальнейшее повышение его автоматически прекращается.

В случае тиснения матрицы горячим способом после необходимой выдержки давление снижается и производится сушка матрицы.

Нижняя плита пресса снабжена электронагревателями. Температура плиты устанавливается и контролируется при помощи ртутного терморегулятора.

К станине пресса прикреплен вспомогательный стол, на котором имеется нож для обрезки матричного картона.

В случае необходимости на противоположной стороне пресса может быть прикреплен второй вспомогательный стол.

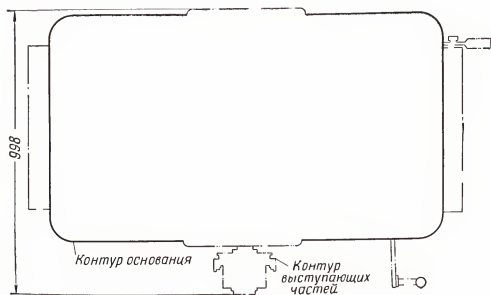
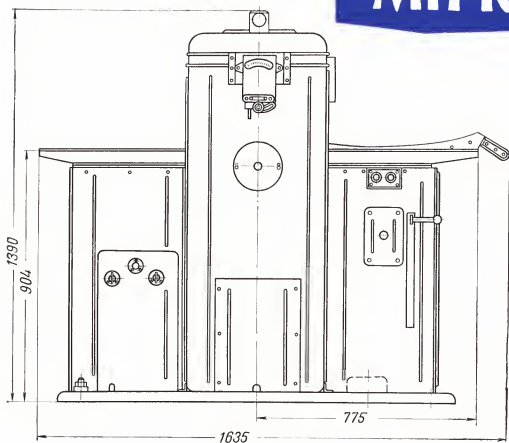
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшее усилие, <i>т.</i>	150
Размеры верхней и нижней прессовых плит, <i>мм.</i>	585×475
Наибольшее расстояние между прессовыми плитами, <i>мм.</i>	50
Размеры вспомогательного стола, <i>мм.</i>	585×530
Расстояние от основания пресса до поверхности вспомогательного стола, <i>мм.</i>	904
Время, необходимое для достижения максимального давления, <i>сек.</i>	15—20
Электронагреватели нижней плиты:	
количество.	6
общая мощность, <i>квт.</i>	2,4

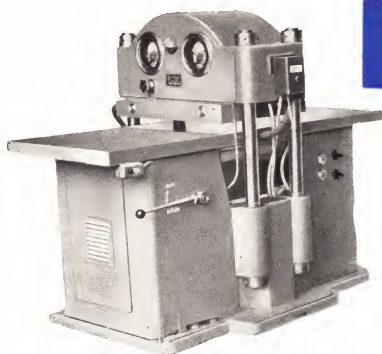
Электродвигатель:	
мощность, <i>квт.</i>	1,7
число оборотов в минуту	1420
Габаритные размеры пресса, <i>мм.</i> :	
длина (с одним столом).	1280
длина (с двумя столами).	1635
ширина.	998
высота.	1390
Вес пресса (с одним столом), <i>кг.</i>	1500

Изготовитель — Шадринский завод полиграфических машин.

МП-150



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ТИСНЕНИЯ ПЛАСТМАССОВЫХ МАТРИЦ



Пресс предназначен для тиснения с форм высокой печати пластмассовых матриц, применяемых для наращивания гальваноотложений, а также может быть использован для тиснения картонных матриц.

Пресс состоит из станины, двух прессовых плит, двух вспомогательных столов и гидропривода.

Верхняя неподвижная прессовая плита прикреплена к траверсе, которая смонтирована на четырех вертикальных колоннах. Литая станина пресса имеет цилиндрические полости, в которые входит двуступенчатый поршень, несущий нижнюю плиту.

Форма, нагретая в нагревательном устройстве СМН вместе с листом винипласта и соответствующей настилкой, передвигается под пресс. После включения электродвигателя гидронасоса управление производится рукояткой, расположенной с правой стороны пресса. При одном из крайних положений рукоятки происходит нагнетание масла под поршень и подъем нижней плиты. При среднем положении рукоятки гидронасос работает всхолостую. При переводе рукоятки во второе крайнее положение открывается спускной клапан, и поршень вместе с нижней плитой опускается. Давление

контролируется при помощи одного из двух электроконтактных манометров, установленных на прессе. Один из манометров рассчитан на давление до 40 атм, второй — на давление свыше 40 атм. Необходимое давление задается установкой стрелки на электроконтактном манометре. По достижении в гидросистеме установленного давления дальнейшее повышение его автоматически прекращается.

Нижняя прессовая плита снабжена электронагревателями. Температура плиты устанавливается и контролируется при помощи ртутного терморегулятора.

Прессовые плиты и вспомогательные столы имеют водяное охлаждение.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшее усилие, т.	150
Размеры нижней и верхней прессовых плит, мм.	730×585
Наибольшее расстояние между прессовыми плитами, мм.	50
Размеры каждого вспомогательного стола, мм	730×640
Расстояние от основания пресса до поверхности вспомогательного стола, мм	908

Время, необходимое для достижения наибольшего давления, *сек* 7—8

Электронагреватели нижней плиты:

 количество 6

 общая мощность, *квт* 5,4

Электродвигатель:

 мощность, *квт* 4,7

 число оборотов в минуту 1420

Габаритные размеры пресса, *мм*:

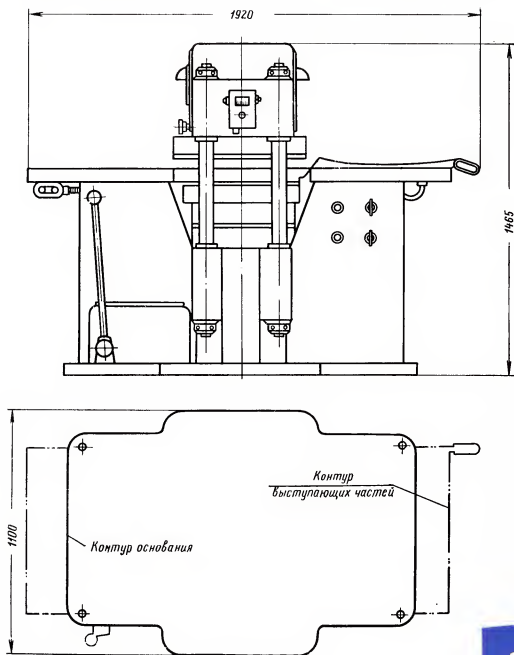
 длина 1920

 ширина 1100

 высота 1465

Вес пресса, *кг* 2500

Изготовитель — Шадринский завод полиграфических машин.



НАГРЕВАТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО



Нагревательное устройство предназначено для нагрева формы и вишнпластных пластин перед тиснением матрицы в прессе.

Устройство состоит из сборной станины и двух нагревательных плит. Нижняя плита неподвижная, верхняя — откидная.

Подвижная плита фиксируется в откинутом положении.

Плиты нагреваются электронагревателями.

Температура верхней и нижней плит устанавливается и контролируется при помощи ртутного терморегулятора.

Нагревательное устройство предназначено для использования вместе с прессом СПТ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Рабочая площадь плит, мм. 730×550
 Наибольшая температура нагрева плит, С° . 170
 Время, необходимое для предварительного нагрева плит до температуры 170°, мин 50—60

Наибольшее расстояние между плитами, мм 35—40

Расстояние от основания устройства до поверхности нижней нагревательной плиты, мм 908

Электронагреватели:

нижней плиты:

количество. 6
 мощность каждого, квт. 0,5

верхней плиты:

количество. 6
 мощность каждого, квт. 0,5

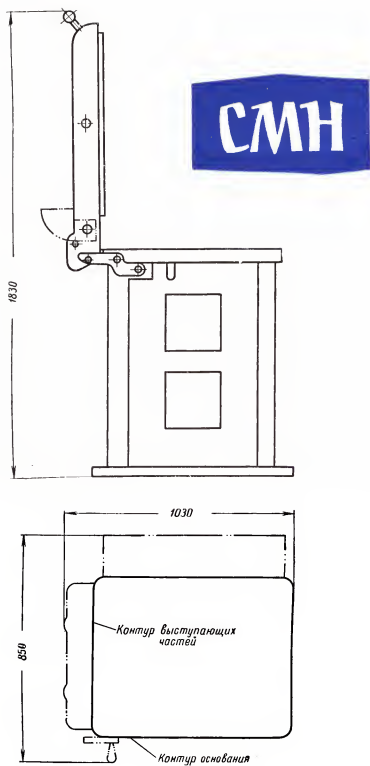
Общая мощность электронагревателей, квт 6

Габаритные размеры устройства, мм:

длина 1030
 ширина 850
 высота (с открытой крышкой) 1830

Вес устройства, кг. 500

Изготовитель — Шадринский завод полиграфических машин.



МАТРИЧНО-СУШИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО



Устройство предназначено для высушивания картонных матриц.

Устройство состоит из станины, сушильного шкафа и оборудования для нагрева воздуха в шкафу.

Работа сушильного устройства основана на принудительной циркуляции подогретого воздуха внутри сушильного шкафа.

В нижнюю часть шкафа вмонтирована полукруглая камера, в которую помещается матрица, подлежащая высушиванию. Полки, расположенные в верхней части шкафа, служат для предварительной подсушки или хранения высушенных матриц.

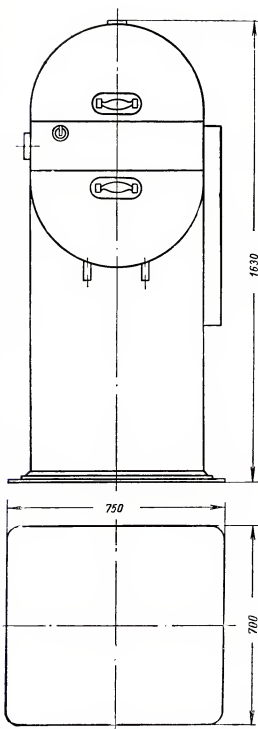
В шкафу установлен вентилятор, приводимый в действие электродвигателем. Воздух внутри шкафа нагревается электронагревателями; температура его регулируется автоматически. Кроме того, для контроля за температурой воздуха в камере имеется термометр, шкала которого находится снаружи шкафа.

Устройство может быть изготовлено в другом варианте: с газовым обогревом без терморегулятора.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

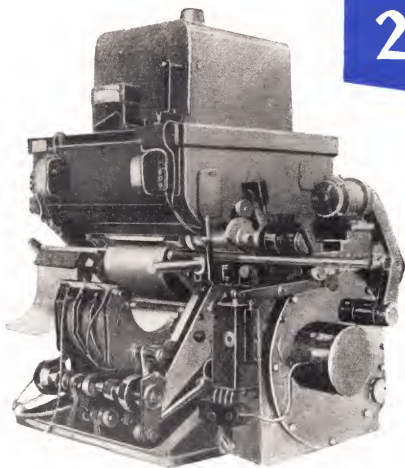
Наибольший размер высушиваемой матрицы, мм.	595 × 425
Температура, необходимая для сушки матриц, °C	170
Продолжительность сушки матрицы, мин	1,5—2
Электронагреватели:	
количество.	8
мощность каждого, кВт	0,475
общая мощность, кВт	3,8
Электродвигатели:	
мощность, кВт	0,27
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры устройства, мм:	
длина	750
ширина	700
высота	1630
Вес устройства, кг	200

Изготовитель — Одесский завод полиграфических машин.



АВТОМАТ ДЛЯ ОТЛИВКИ ГАЗЕТНЫХ СТЕРЕОТИПОВ

20ГА



Автомат предназначен для отливки круглых стереотипов к газетным ротационным печатным машинам. Автомат является модернизированной моделью автомата ОГА.

Все технологические операции в автомате, кроме загрузки сплава в котел, закрепления и съема матрицы, выполняются автоматически.

Автомат состоит из станины, отливной формы, плавильного котла, механизмов перемещения формы, поворота крана и выталкивания стереотипов, системы охлаждения отливной формы и привода.

Отливная форма образуется сердечником и чашей. Матрицу укладывают в чашу и закрепляют верхней и нижней зажимными планками и боковыми полукольцами. При включении автомата сердечник и чаша последовательно

подходят к литнику, образуя отливную форму. После этого кран открывается и форма заполняется сплавом из котла (под гидростатическим давлением столба сплава в котле). Одновременно во внутренних полостях сердечника и чаши начинает циркулировать вода. Под действием интенсивного охлаждения сплав в форме быстро затвердевает. Периоду заполнения формы и охлаждения сплава соответствует выстой автомата. После выстоя, продолжительность которого регулируется посредством реле времени, включается привод и кран закрывается. Затем форма открывается и стереотип выводится в сторону.

Автомат может быть настроен на непрерывную отливку стереотипов с одной матрицы. После отливки необходимого количества сте-

реотипов происходит автоматическое выключение фрикционной муфты.

Сплавы в котле плавятся электронагревателями. Температура сплава регулируется ртутным терморегулятором. Автомат имеет систему

электроблокировки, связанную с поплавковым устройством в котле, которая отключает электронагреватели, когда уровень сплава опустится ниже допустимого. Котел снабжен устройством для перемешивания сплава.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры отливаемых стереотипов:

наружный диаметр, мм.	372
ширина по образующей, мм.	408
длина наружной дуги, мм.	570
толщина, мм.	11,25
угол торцовых фасок, град.	45

Емкость котла, кг. 2500

Рабочая температура сплава в котле, °C . . . 280—300

Точность регулирования температуры сплава в котле, °C. ±5

Время, необходимое для разогрева сплава до рабочей температуры, ч. 3

Производительность стереотипов в минуту. . . 2

Электронагреватели:

котла:

количество.	6
мощность каждого, кет.	4

горловины:

количество.	2
мощность каждого, кет.	2

Общая мощность электронагревателей, кет. . . 28

Электродвигатели:

привода автомата:

мощность, кет.	2,8
число оборотов в минуту.	1420

устройства для перемешивания сплава:

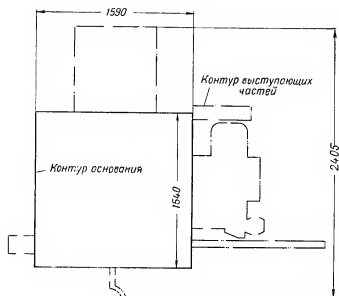
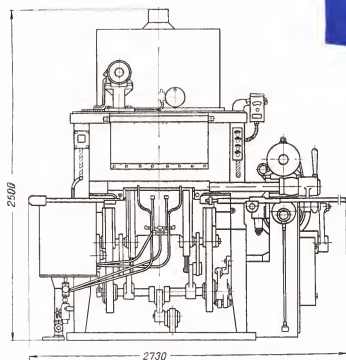
мощность, кет.	0,6
число оборотов в минуту.	1410

Габаритные размеры автомата, мм:

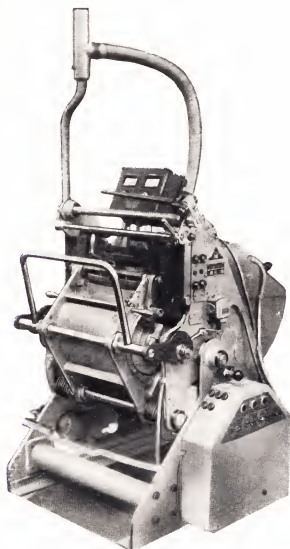
длина.	2730
ширина.	2405
высота.	2500
Вес автомата, кг.	6000

Изготовитель — Рибинский завод полиграфических машин.

20ГА



СТЕРЕОТИПНЫЙ ОТЛИВНОЙ ПОЛУАВТОМАТ



Полуавтомат предназначен для отливки полукруглых стереотипов к малой ротационной газетной печатной машине РРГ.

Полуавтомат состоит из станины, отливной и охлаждающей систем, привода отливной системы и газоотвода.

В отливную систему входит котел с шибберным устройством и форма, которая образуется сердечником и чашей. Сердечник жестко соединен с горловиной котла, а чаша шарнирно — с отливной системой. Чаша откидывается для укладки матриц и извлечения отлитого стереотипа.

После того как матрицу уложат в чашу, ее закрепляют верхней зажимной планкой, откидными полукольцами (по бокам) и нижней планкой. Затем форму закрывают, накладывают запорные крюки на пальцы, закрепленные в сердечнике, и включают электродвигатель.

Движение от электродвигателя к отливной системе передается через клиноременную передачу, червячный редуктор и цилиндрическую зубчатую пару.

Во время поворота отливной системы в рабочее положение шиббер перекрывает литниковую щель. Когда отливная система займет

рабочее положение, рукояткой рычажного механизма поднимают шиббер и форма заполняется стереотипным сплавом. Поскольку сплав поступает только из нижних слоев, то шлаки, находящиеся на поверхности, в форму не попадают.

Через некоторое время поворотом рукоятки шиббер опускают, в результате чего сплав, незаатвердевший полностью в форме, отделяется от сплава, находящегося в котле. Отлитый стереотип вместо обычной гузки имеет прилив шириной 15 мм, ровно обрезанный шиббером.

Для охлаждения стереотипа в полость сердечника подается проточная вода. Клапан, регулирующий подачу воды в форму, управляется автоматически.

После охлаждения стереотипа отливная система возвращается в исходное положение, форма открывается и стереотип извлекается из чаши.

Управление электродвигателем осуществляется с помощью трех кнопок станции управления «пуск», «реверс» и «стоп». Выключение электродвигателя в конце рабочего цикла автомата производится автоматически при помощи конечного выключателя.

Плавнение сплава, а также нагревание горловины осуществляется электронагревателями.

Температура сплава в котле и температура горловины регулируется при помощи двух ртутных терморегуляторов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры отливаемых стереотипов:

наружный диаметр, мм.	263
ширина по образующей, мм.	273
длина наружной дуги, мм.	400
толщина (при нормальной толщине матрицы 0,5 мм), мм.	9,2
угол торцовых фасок, град.	45

Емкость плавильного котла, кг. 250

Рабочая температура сплава в котле, С . . . 280—300

Точность регулирования температуры сплава в котле, °С ± 5

Время, необходимое для разогрева сплава до рабочей температуры, ч 2

Продолжительность отливки одного стереотипа, мин 2—3

Электронагреватели:

котла:

количество	6
мощность каждого, кет.	0,9

горловины:

количество.	2
мощность каждого, кет.	1,2

Общая мощность алектронагревателей, кет. 7,8

Электродвигатель:

мощность, кет.	0,6
число оборотов в минуту.	1410

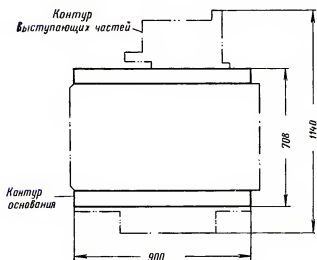
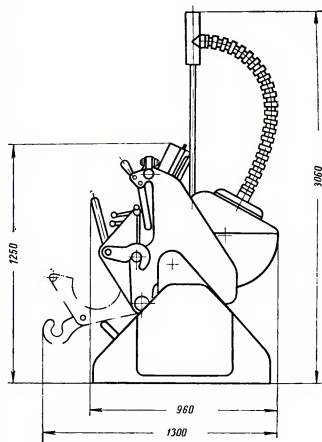
Габаритные размеры полуавтомата, мм:

длина (при открытой форме)	1300
длина (при закрытой форме)	960
ширина	1140

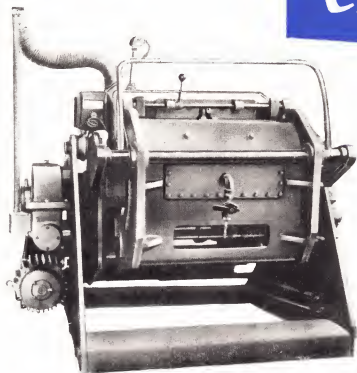
высота (со стойкой для металлорукава газоотвода) 3060

Вес полуавтомата, кг 620

Изготовитель — Рыбинский завод полиграфических машин.



СЛК-4



Полуавтомат предназначен для отливки круглых стереотипов и заливки гальваноотложений к ротационной листовой машине высокой печати ПРЛ.

Полуавтомат состоит из стапины, отливной и охлаждающей систем, электропривода и газотвода.

Отливная система состоит из котла и формы. Форма образуется сердечником и чашей, шарнирно соединенной с отливной системой. Чаша открывается для укладки матрицы и извлечения отлитого стереотипа или гальваностереотипа.

Матрица закрепляется в чаше верхней зажимной планкой, полукольцами (по бокам) и нижней планкой.

Перед закреплением гальваноотложения в нем пробиваются отверстия, при помощи которых оно фиксируется в чаше. Фиксирующие штифты, расположенные в нижней части чаши,

выводятся поворотом рукоятки. На противоположной стороне гальваноотложения приклеивается полоса плотной бумаги. Гальваноотложение надевается на штифты, а полоса бумаги заправляется под переднюю планку и зажимается ею. По бокам гальваноотложение закрепляется раздвижными полукольцами аналогично матрице. Возможна менее точная установка гальваноотложения в чаше без фиксации штифтами.

После того как матрица или гальваноотложение уложены в чашу и закреплены, форму закрывают и заправляют.

Затем включают электродвигатель, движение от которого передается к отливной системе через клиноремennую передачу, червячный редуктор и цилиндрическую зубчатую пару.

Отливная система поворачивается в рабочее положение. Одновременно с этим автоматически включается охлаждение сердечника. После

охлаждения стереотипа отливная система возвращается в исходное положение, форму открывают и стереотип или гальваностереотип извлекают из чаши.

Благодаря тому, что полукольца можно сдвигать и раздвигать вдоль чаши, возможна отливка стереотипов и гальваностереотипов различной ширины (при неизменной длине по дуге).

Управление электродвигателем осуществляется с помощью трех кнопок: «вперед», «назад» и «стой».

Выключение электродвигателя в крайних

положениях производится автоматически при помощи конечных выключателей.

Плавнение сплава, а также нагревание горловины осуществляются электронагревателями. Температура сплава в котле и температура горловины регулируются автоматически. Для нагрева формы перед заливкой гальваноотложения к станку прилагается съемный электронагреватель, который укладывается в полость формы.

По требованию заказчика вместе с полуавтоматом поставляется приспособление для просечки отверстий в гальваноотложениях.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

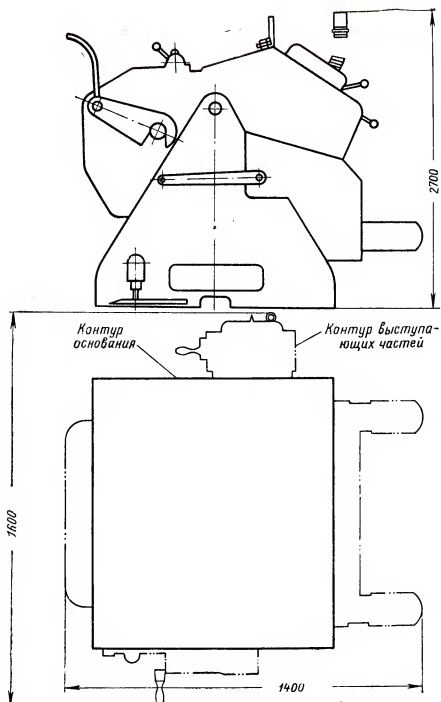
Размеры отливаемых стереотипов и гальваностереотипов:

наружный диаметр, мм:	
стереотипа	450
гальваностереотипа	451
ширина по образующей, мм	163—537
длина наружной дуги (без прилива), мм	417
толщина, мм:	
стереотипа	7,9
гальваностереотипа	8,4
угол торцовых фасок, град.	45
Емкость плавильного котла, кг	450
Электронагреватели:	
котла:	
количество.	3
мощность каждого, кет.	2
горловины:	
количество.	2
мощность каждого, кет.	1

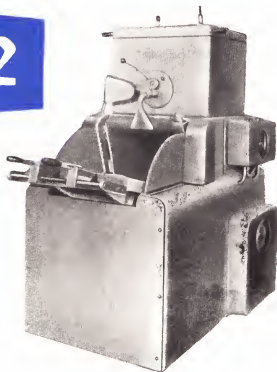
Общая мощность электронагревателей, кет	8
Рабочая температура сплава в котле, °С	280—300
Точность регулирования температуры сплава в котле, °С	±5
Время, необходимое для разогрева сплава до рабочей температуры, ч	3
Продолжительность отливки, мин:	
одного стереотипа	3
одного гальваностереотипа	5
Электродвигатель:	
мощность, кет.	0,6
число оборотов в минуту.	930
Габаритные размеры полуавтомата, мм:	
длина.	1400
ширина.	1600
высота (со стойкой для металлорукава газоотвода).	2700
Вес полуавтомата, кг.	1400

Изготовитель — Одесский завод полиграфических машин.

САК-4



ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ОТЛИВКИ ПЛОСКИХ СТЕРЕОТИПОВ



Полуавтомат предназначен для отливки плоских цинкерных стереотипов.

Полуавтомат состоит из станнины, котла, отливной формы и привода.

Отливная форма образуется двумя плитами (одна из них подвижная), боковыми и нижней планками. Подвижная плита поворачивается в горизонтальное положение для укладывания матрицы в форму и извлечения из нее отлитого стереотипа.

Для перемещения подвижной плиты и замы-

кания формы служит электропривод полуавтомата. При достижении подвижной плитой крайних положений электропривод автоматически выключается.

Форма заполняется стереотипным сплавом через край котла, расположенный выше формы. Кран открывают и закрывают вручную.

Плавнение сплава в котле и обогрев отливной формы осуществляются электронагревателями. Температура сплава и температура формы регулируется автоматически.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры отливаемых стереотипов, мм:	
наибольший	500×320
наименьший	300×160
толщина	4,7*
Емкость плавильного котла, кг.	300
Рабочая температура сплава в котле, °С	280—300
Точность регулирования температуры сплава в котле, °С	±5

* Ростовые планки для отливки стереотипов толщиной 25,3 мм поставляются по особому требованию заказчика.

Время, необходимое для разогрева сплава до рабочей температуры, ч.		3
Электронагреватели:		
котла:		
количество		3
мощность каждого, кВт.		2
формы:		
количество		6
мощность каждого, кВт.		0,4
Общая мощность электронагревателей, кВт		8,4

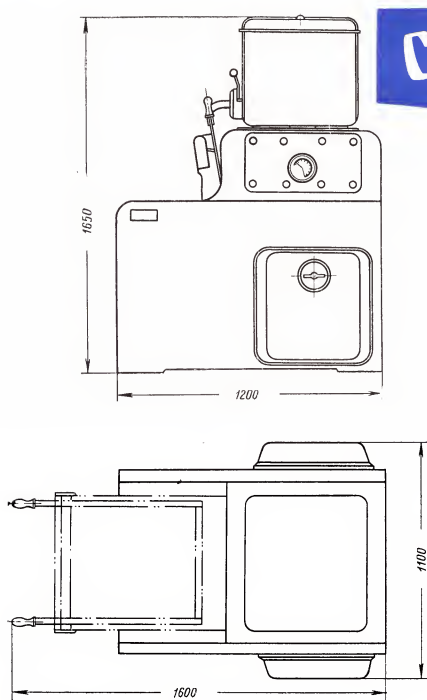
Продолжительность отливки одного стереоти-
па, мин 1,5

Электродвигатель:
мощность, кет. 0,27
число оборотов в минуту. 1400

Габаритные размеры полуавтомата, мм:

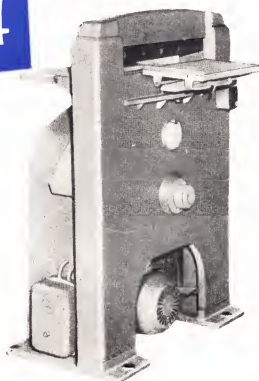
длина (при открытой форме). 1600
ширина. 1100
высота 1650
Вес полуавтомата, кг. 1200

Изготовитель — Одесский завод полиграфиче-
ских машин.



ОТРЕЗНОЙ СТАНОК

МРП-4



Станок предназначен для отрезания прилива от стереотипов, разрезания ротационных и плоских стереотипов на части и рубки цинковых пластин.

В направляющих станины станка движется ползун, в верхней части которого укреплен нож. Неподвижный нож закреплен на передней стенке станины. Ползун приводится в движение от кулачкового вала через муфту включения.

После пуска электродвигателя и установки стереотипа в нужное положение привод ножа

включают нажатием на педаль. При этом нож совершает рабочее движение вниз, возвращается в исходное положение и останавливается. Для повторного включения привода ножа необходимо вновь нажать на педаль.

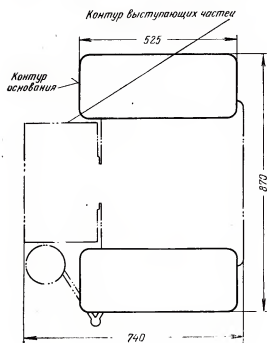
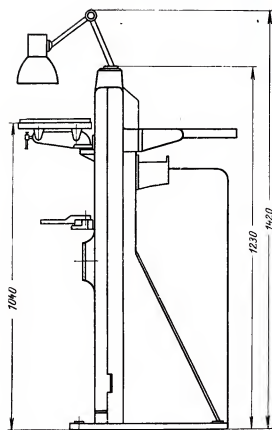
При разрезании плоских стереотипов отрезанная часть падает на задний стол. В случае отрезания прилива от стереотипа задний стол отводится в нерабочее положение и отрезанный прилив попадает в приемник.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

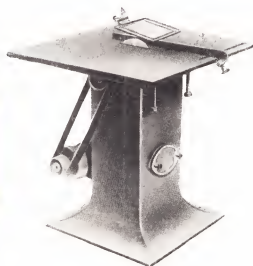
Наибольшая длина реза, мм.	540
Наибольшая толщина разрезаемого стереотипа, мм.	12
Рабочее давление станка, т.	15
Электродвигатель:	
мощность, квт.	1
число оборотов в минуту.	840

Габаритные размеры станка, мм:	
длина	740
ширина	870
высота	1420
Вес станка, кг	600

Изготовитель — Одесский завод полиграфических машин.



ДИСКОВАЯ ПИЛА



Станок предназначен для разрезания на части плоских стереотипов, листового цинка и деревянных досок-подставок под клише.

Станок состоит из станины, дисковой пилы, шпинделя которой находится внутри станины, стола и привода.

Обрабатываемое изделие укладывают на стол и вручную подают к дисковой пиле, выступающей над поверхностью стола. Наличие переставного упора позволяет отрезать пластины различной ширины. Стол с помощью винтов

может быть повернут вокруг горизонтальной оси, что позволяет изменять величину выступающей над поверхностью стола части пилы.

Шпиндель дисковой пилы получает вращение от электродвигателя через ременную передачу. Электродвигатель подвешивается на нижней части станины и своим весом натягивает ремень.

Специальное ограждение защищает работающего от стружки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая толщина разрезаемых изделий,

мм:

стереотипов 25,3

цинковых листов 3

деревянных подставок под клише 30

Размеры стола, мм. 800×800

Размеры дисковой пилы, мм:

диаметр 200

толщина:

для металла 3

для дерева 1,4

Число оборотов дисковой пилы в минуту 1760

Скорость резания, м/мин. 1070

Электродвигатель:

мощность, квт. 1,2

число оборотов в минуту 1410

Габаритные размеры станка, мм:

длина (при откинутом защитном ограждении) 1315

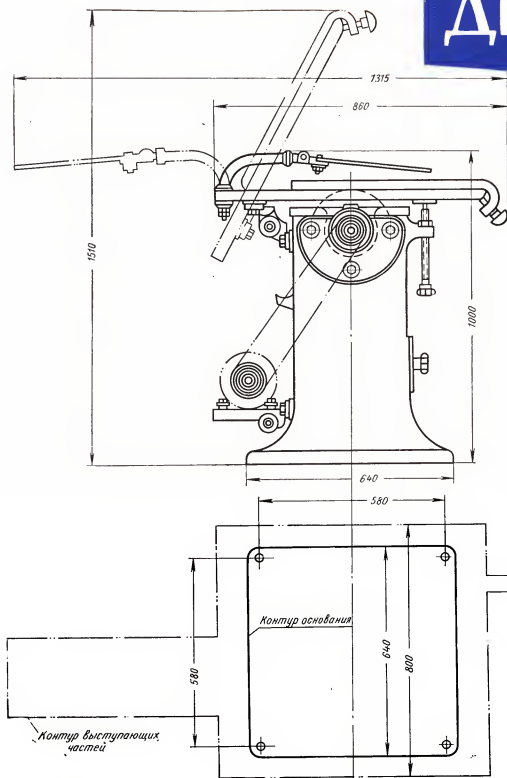
ширина 800

высота (при поднятом в вертикальное положение столе) 1510

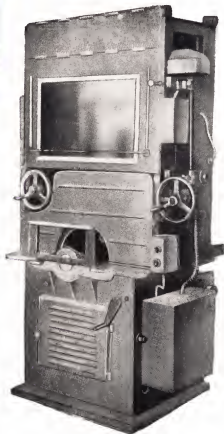
Вес станка, кг. 250

Изготовитель — Одесский завод полиграфических машин.

ДП-1



КОМБИНИРОВАННЫЙ СТЕРЕОТИПНЫЙ ОТДЕЛОЧНЫЙ СТАНОК



Станок предназначен для обработки полукруглых стереотипов к малой ротационной газетной печатной машине ПРГ.

На станке выполняются следующие операции: обработка стереотипа по толщине, углубление пробельных мест и фрезерование продольной кромки стереотипа.

Станок состоит из станины, расточной чаши, борштанги, несущей расточной нож, цилиндра для крепления стереотипа при фрезеровании и фрезерной головки.

Расточная чаша расположена в нижней части станка. Для удобства ввода обрабатываемого стереотипа в расточную чашу имеется откидной столик с направляющими планками.

Расточная борштанга приводится в движение от индивидуального электродвигателя через клиноременную передачу и червячный редук-

тор. Кроме того, имеется ручной привод борштанги.

Прижим стереотипа к расточной чаше и освобождение его после обработки осуществляется автоматически посредством рычажной системы.

Обработка внутренней поверхности стереотипа до необходимой толщины производится за один оборот борштанги, после чего электродвигатель автоматически выключается конечным выключателем.

Для обработки пробельных мест и продольной кромки стереотип помещают на опорный цилиндр, где он зажимается между кольцами, из которых одно неподвижно, а другое приводится в движение от маховичка.

Для крепления фрезы применяется цапговый патрон. Вращательное движение шпинделю

фрезерной головки передается от индивидуального электродвигателя посредством косозубой передачи.

Перемещение фрезерной головки параллельно образующей опорного цилиндра и вращение опорного цилиндра осуществляются вручную с помощью маховичков.

Фрезерная головка опускается при нажатии на педаль и возвращается в верхнее положение под действием пружины. Предельная величина ее опускания устанавливается ограничителем в зависимости от вида обработки. Кроме того, можно регулировать положение фрезерной головки по высоте.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры обрабатываемого стереотипа:

наружный диаметр, мм	263
ширина по образующей, мм.	273
длина наружной дуги, мм.	400
угол торцовых фасок, град.	45
Толщина стереотипа до обработки, мм	9,2
Толщина стереотипа после обработки, мм . .	9
Число оборотов боританги в минуту.	8
Диаметр фрез, мм	3; 5; 8
Число оборотов фрезы в минуту.	5720
Вертикальное перемещение фрезы, мм:	
при фрезеровании пробельных мест. . .	6
при фрезеровании продольной кромки .	12
Подача цилиндра за один оборот маховичка, мм	40
Горизонтальное перемещение фрезерной головки за один оборот маховичка, мм. . .	30

Электродвигатели:

боританги:

мощность, квт	1,7
число оборотов в минуту	930

фрезерной головки:

мощность, квт	1
число оборотов в минуту.	2850

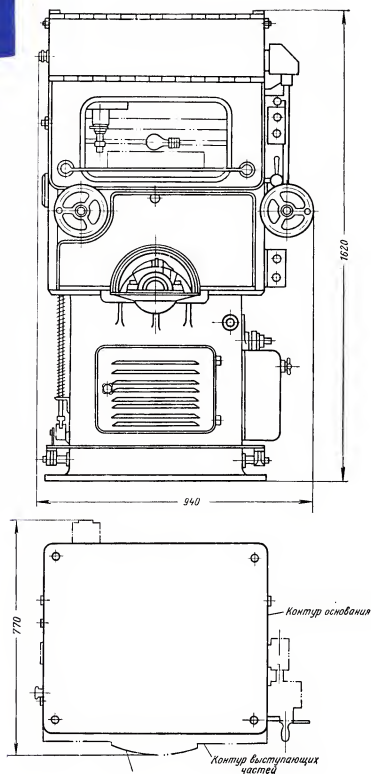
Габаритные размеры станка, мм:

длина	940
ширина	770
высота	1620

Вес станка, кг	560
--------------------------	-----

Изготовитель — Рыбинский завод полиграфических машин.

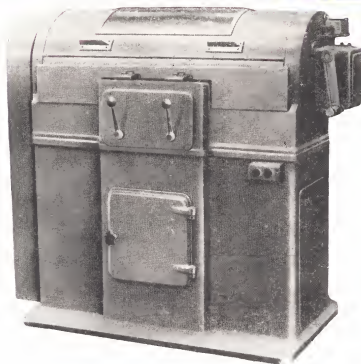
МСТ-1



РОСТОВЫЕ СТАНКИ

МСК

МСК-2



Станок МСК

Станок МСК предназначен для обработки по толщине стереотипов к ротационной книжно-журнальной печатной машине ПРК-3, а станок МСК-2 — к книжно-журнальной ротационной машине ПРК-2.

Станок состоит из станни, вала с резцовой головкой и привода. Обработка стереотипа производится путем растачивания его внутренней поверхности четырьмя резцами, закрепленными в резцовой головке.

Вал резцовой головки получает вращение от электродвигателя через клиноремennую передачу.

Резцовая головка вращается вместе с валом

и одновременно перемещается в осевом направлении вдоль вала.

На станке установлен конечный выключатель, останавливающий электродвигатель в момент, когда резцовая головка, передвигаясь в одну или другую сторону, достигнет крайнего положения.

В станке МСК направление поступательного движения резцового диска изменяется переключением шестерен в редукторе привода ходового винта вручную, а в станке МСК-2 — автоматически.

Стереотип помещается в расточную чашу и закрепляется в ней двумя зажимами.



Станок МСК-2

Сверху расточная чаша закрывается полукруглой крышкой, препятствующей разбрасыванию стружки.

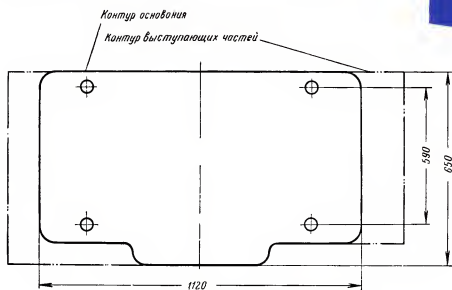
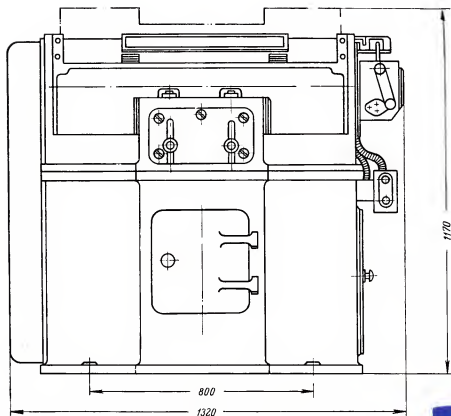
Благодаря наличию электроблокировки пуск электродвигателя возможен только при закрытой крышке.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

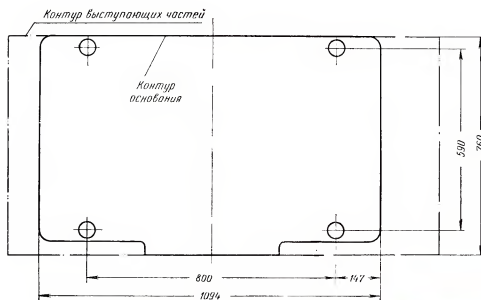
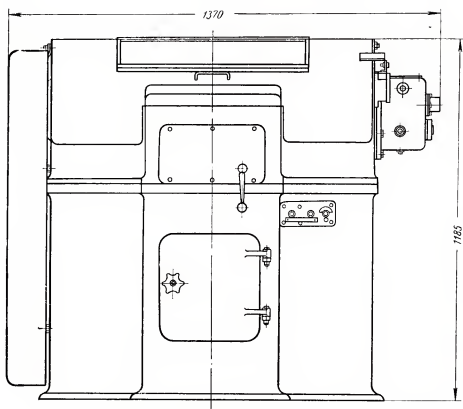
Размеры обрабатываемого стереотипа:	МСК	МСК-2
наружный диаметр, мм.	347	385
ширина по образующей, мм.	408	445
длина наружной дуги, мм.	257	280
угол торцовых фасок, град.	45	45
Толщина стереотипа до обработки, мм	9,5	9,5
Толщина стереотипа после обработки, мм	9	9
Число оборотов резцовой головки, в минуту	270	270
Величина продольной подачи резцовой головки за один оборот вала, мм. . . .	1,8	1,8

Электродвигатель:	МСК	МСК-2
мощность, квт.	1,7	1,7
число оборотов в минуту.	930	930
Габаритные размеры станка, мм:		
длина	1320	1370
ширина	650	700
высота	1170	1185
Вес станка, кг.	850	954

Изготовитель — Рыбинский завод полиграфических машин.



Установочный чертеж станка МСК



Установочный чертеж станка МСК-2



РОСТОВОЙ СТАНОК



Станок предназначен для обработки по толщине стереотипов и гальваностереотипов к листовой ротационной машине высокой печати ПРЛ.

Обработка стереотипа или гальваностереотипа производится путем растачивания внутренней поверхности.

Станок состоит из станины, вала с резовочной головкой и привода.

Вал резовочной головки получает вращение от электродвигателя через клиноременную передачу.

Резовочная головка, в которой закреплены четыре резца, вращается вместе с валом и одновременно перемещается в осевом направлении вдоль вала.

При достижении резовочной головкой одного из крайних положений электродвигатель с помощью конечного выключателя автоматически останавливается.

Стереотип или гальваностереотип помещается в расточную чашу. С одной стороны стереотип упирается в подвижную упорную планку, проходящую вдоль чаши, а с другой поджимается подпружиненными упорами. Упорная планка устанавливается в зависимости от размера стереотипа или гальваностереотипа.

Сверху расточная чаша закрывается крышкой, препятствующей разбрасыванию стружки.

Благодаря наличию электроблокировки пуск электродвигателя возможен только при закрытой крышке.

Управление станком осуществляется при помощи кнопок: «вправо», «влево» и «стоп». Освещение зоны обработки включается нажатием кнопки «освещение».

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры обрабатываемых стереотипов и гальваностереотипов:

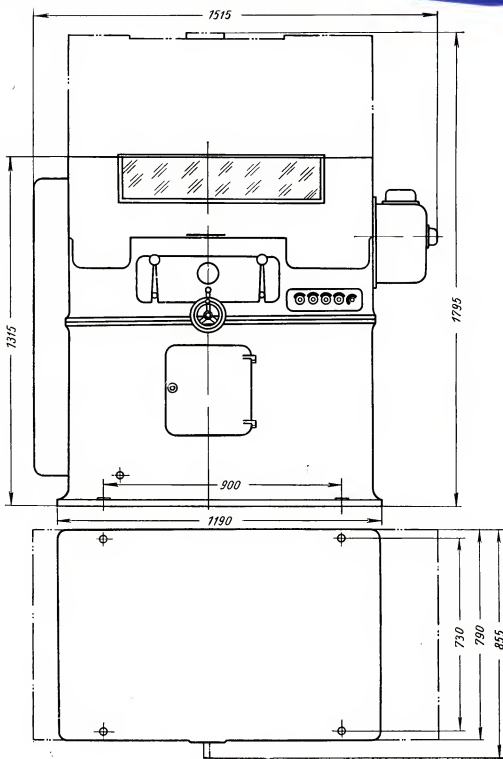
наружный диаметр, мм 450
ширина по образующей, мм 163—537



длина наружной дуги, мм	113—417
угол торцовых фасок, град	45
Толщина до обработки, мм:	
стереотипа	7,9
гальваностереотипа	8,4
Толщина стереотипа и гальваностереотипа после обработки, мм	7,6
Число оборотов вала резовочной головки в минуту	206
Скорость резания, м/мин	284
Величина продольной подачи резовочной головки за один оборот вала, мм	1,74
Электродвигатель:	
мощность, квт	1,7
число оборотов в минуту	930
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	1515
ширина	855
высота	1315
высота (с откинутой крышкой)	1795
Вес станка, кг	1050

Изготовитель — Рыбинский завод полиграфических машин.

МСК-4



ФРЕЗЕРНО-ОТДЕЛОЧНЫЙ СТАНОК

МФО-4

Станок предназначен для фрезерования пробельных мест и торцов стереотипов и гальваностереотипов к листовой ротационной машине высокой печати ПРЛ.

Станок состоит из станины, опорного цилиндра для крепления стереотипа или гальваностереотипа и фрезерной головки.

Стереотипы или гальваностереотипы устанавливаются на опорном цилиндре и в зависимости от вида обработки закрепляются либо между двумя секторами со скошенными краями, либо при помощи стальной ленты, обшитой тканью. Секторы перемещаются вдоль цилиндра при помощи маховичка и зажимают стереотип или гальваностереотип в осевом направлении. Стальная лента для крепления стереотипа (или гальваностереотипа) охватывает его и прижимает к цилиндру. Для натяжения ленты на цилиндре имеется специальный механизм. Опорный цилиндр может фиксироваться при обработке торцов, расположенных параллельно оси стереотипа или гальваностереотипа.

Вращательное движение шпинделю фрезерной головки передается от двухскоростного электродвигателя через клиноременную передачу. Горизонтальное перемещение фрезерной головки параллельно образующей опорного цилиндра и вращение опорного цилиндра осуществляются вручную с помощью маховичков. Опускание и подъем фрезерной головки производится нажатием на педаль. Для дополнительного опускания фрезы при фрезеровании торцов имеется специальный механизм перевода шпинделя фрезерной головки. Исходное положение фрезы можно регулировать по высоте.

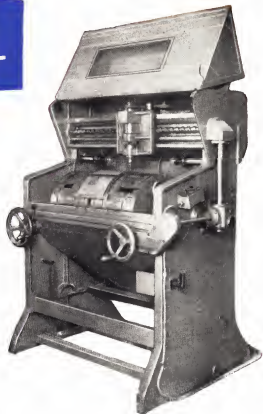
Переключение скоростей электродвигателя производится переключателем, а управление электродвигателем — при помощи кнопок «пуск» и «стоп».

На станке имеется местное освещение.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры обрабатываемых стереотипов и гальваностереотипов, мм:

наружный диаметр. 450



ширина по образующей. 163—537
длина наружной дуги. 113—417
толщина 7,6

Диаметры фрез, мм:

для обработки пробельных мест. 4—12

для обработки фактов 25

Число оборотов фрезы в минуту 3900; 7900

Вертикальное перемещение фрезы, мм. 10

Подача цилиндра за один оборот маховичка, мм 68

Горизонтальное перемещение фрезерной

головки за один оборот маховичка, мм 20

Электродвигатель:

мощность, квт. 0,75—1

число оборотов в минуту. 1420; 2850

Габаритные размеры станка, мм:

длина 1255

ширина 945

высота 1620

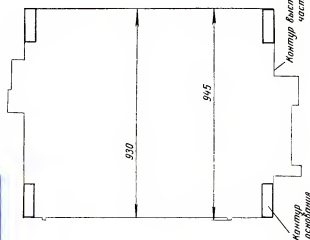
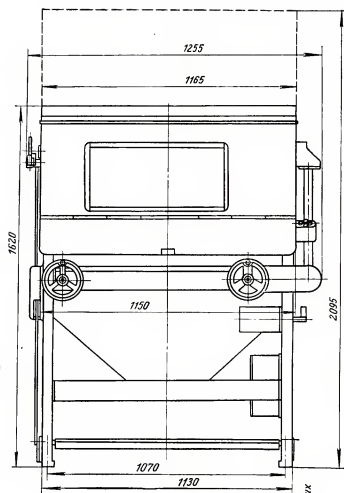
высота (с откидным кожухом). 2095

Вес станка, кг. 745

Изготовитель — Рыбинский завод полиграфических машин.

МФ0-4

100



Контур выстругивающих частей

Контур основания

СТАНОК ДЛЯ ИЗГИБАНИЯ КЛИШЕ И ГАЛЬВАНОСТЕРЕОТИПОВ



ТКП-4

Станок предназначен для изгиба клише и гальваностереотипов к ротационным печатным машинам.

Станок состоит из станины, гибочного механизма и привода.

В гибочный механизм входят два опорных вала и один нажимной, между которыми помещается изгибаемое изделие.

Все валы расположены вертикально и взаимно параллельно и получают принудительное

вращение от привода. Кроме того, при помощи маховичка расстояние между опорными и нажимными валами и, следовательно, радиус изгиба клише или гальваностереотипа могут изменяться.

Для предохранения печатающей поверхности от повреждения используется гибкий стальной лист, перемещающийся вместе с изгибаемым изделием.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры изгибаемых клише и гальваностереотипов, мм:

наибольшая длина по образующей	550
наибольшая длина по дуге	600
наименьший радиус изгиба	130
толщина пластин	До 10

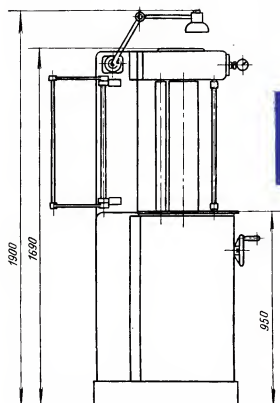
Электродвигатель:

мощность, <i>квт.</i>	1
число оборотов в минуту	930

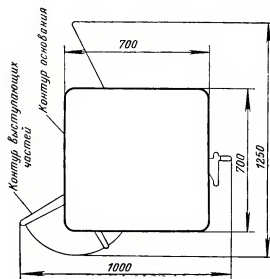
Габаритные размеры станка, мм:

длина	1000
ширина	1250
высота	1900
Вес станка, кг	650

Изготовитель — *Одесский завод полиграфических машин.*



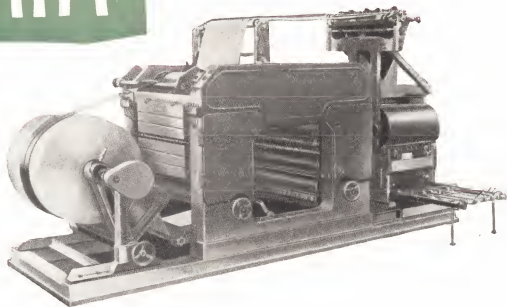
TKN-4



ОБОРУДОВАНИЕ ПЕЧАТНЫХ ЦЕХОВ



ГАЗЕТНАЯ РОТАЦИОННАЯ ПЕЧАТНАЯ МАШИНА



Машина предназначена для печатания двух- и четырехстраничных газет с небольшим количеством штриховых и тоновых иллюстраций с растром до 24 линий на 1 см.

Машина состоит из станины, рулонной установки, двух печатных и красочных аппаратов, фальцующего аппарата и привода.

Рулонная установка снабжена устройством для бесшпиндельного крепления одного рулона, ленточным тормозом и амортизатором для выравнивания натяжения бумажной ленты.

Каждый печатный аппарат состоит из формного и печатного цилиндров. В качестве печатной формы служат полукруглые стереотипы, устанавливаемые на формные цилиндры. За один оборот цилиндров печатаются две четырехстраничные газеты с форматом страницы 297×420 мм.

Каждый красочный аппарат включает два накатных и пять раскатных резиновых валиков, три стальных растирочных цилиндра,

передаточный валик, непрерывно вращающийся дукторный вал и красочное корыто.

Количество подаваемой на формные цилиндры краски регулируется изменением времени встоя передаточного валика у дуктора. Растирочные цилиндры имеют осевое перемещение. Замки раскатных и накатных резиновых валиков позволяют регулировать силу прижима валиков к цилиндрам, а также отводить их от цилиндров.

Приводка печати с лица и оборота производится при помощи регистрового валика, расположенного между печатными цилиндрами.

Запечатанное бумажное полотно направляется в фальцующий аппарат, состоящий из воронки для продольного сгиба, ножевого цилиндра для рубки полотна на листы, фальцевального цилиндра с планетарным приводом ножа для поперечного сгиба, собиратели и выводного тесемочного транспортера.

В том случае, когда печатается двухстраничная газета, бумажное полотно перед воронкой разрезается вдоль дисковым ножом.

В фальцаппарате предусмотрена возможность бигования продукции для последующего получения третьего сгиба вне машины.

На машине можно получать следующие виды продукции: двухстраничную газету с форматом страницы 297×420 мм, сфальцованную в один сгиб; четырехстраничную газету с форматом страницы 297×420 мм, сфальцованную в два сгиба; восьмистраничную брошюру форматом 297×210 мм и шестнадцатистраничную брошюру при условии дополнительной фальцовки их вне данной машины.

Сфальцованная продукция выводится на транспортер, на котором размещается до 180

газет. По желанию заказчика с машинной поставляется вспомогательный удлиненный транспортер.

Для удобства подсчета и комплектовки газет в пачки каждый пятидесятый экземпляр сдвигается в сторону специальным устройством. Количество пачек фиксируется счетным устройством.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя, управляемого с помощью кнопок.

Заправка бумаги производится при работе машины от ручного привода.

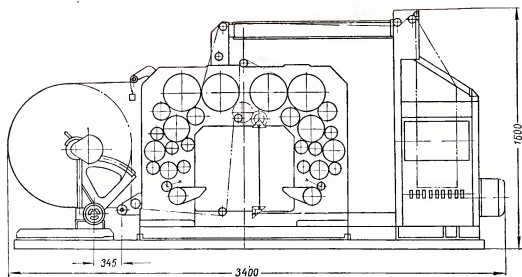
Машина оборудована автоматическим устройством для останова ее в случае обрыва бумажного полотна.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

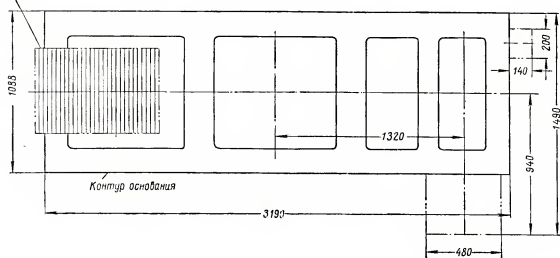
Основной формат печатной продукции, мм	595 × 420
Ширина бумажного полотна, см.	59,5
Длина отрубаемого листа, мм.	420
Наибольший диаметр рулона, мм.	850
Диаметр формного цилиндра со стереотипом и печатного цилиндра с крышкой, мм.	267
Толщина стереотипа, мм.	9
Толщина крышки, мм.	3
Техническая скорость машины, об/ч	10 000
Число оборотов печатного цилиндра в минуту.	167

Электродвигатель:	
мощность, кет.	4,5
число оборотов в минуту.	1400
Габаритные размеры машины (с установленным рулоном), мм:	
длина	3400
ширина	1490
высота	1600
Вес машины, кг.	2700

Изготовитель — *Рыбинский завод полиграфических машин.*



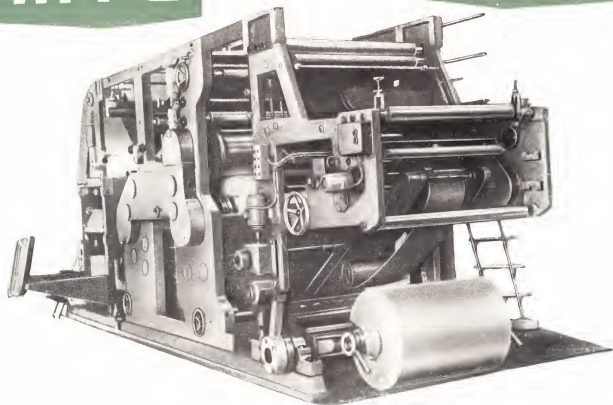
Контур выступающих частей



ГАЗЕТНЫЕ РОТАЦИОННЫЕ МАШИНЫ

ПРГ-2

ПРГ-4



Машина ПРГ-2

Однорольная машина ПРГ-2 предназначена для печатания газет в одну и две краски.

Машина состоит из станины, рулонной установки, печатных секций, фальцаппарата и привода.

Бумажный рулон закрепляется в конусах бесшпиндельной однолучевой рулонной установки. Подъем рулона осуществляется специальным электродвигателем. Осевое перемещение рулона производится другим электродвигателем, который включается фотоэлектрическим устройством, контролирующим положение кромки бумажного полотна. Принудительное вращение рулона осуществляется с помощью бесконечной ленты, скорость движения которой

автоматически регулируется в зависимости от натяжения бумаги.

Печатная секция машины включает три формных и два печатных цилиндра, обеспечивающих возможность печати в две краски на лицевой стороне полотна бумаги (1-я и 4-я полосы газеты) и в одну краску на оборотной стороне (2-я и 3-я полосы). Формные цилиндры основной краски снабжены быстродействующими механизмами крепления стереотипов. На формном цилиндре второй краски имеется устройство для привошки формы. Каждый красочный аппарат основной краски содержит три накатных и три раскатных валика, облицованных резиной, три растирочных цилиндра, имеющих

осевого перемещение, передаточный валик и красочный ящик с непрерывно вращающимся дукторным цилиндром, к которому прижимается красочный нож. Запас краски в ящике обеспечивает непрерывную работу в течение двух часов.

Красочный аппарат второй краски состоит из красочного ящика с дукторным цилиндром, передаточного валика, двух растирочных цилиндров, двух раскатных и двух накатных обрезиненных валиков. Предусмотрена возможность централизованной подачи краски в красочные ящики.

Фальцаппарат машины производит продольную резку полотна дисковым ножом (при печати двухстраничных газет); продольную фальцовку на воронке; рубку ленты на листы длиной 595 мм; поперечную фальцовку газет ножевым планетарным механизмом.

Для удобства подсчета продукции и комплектации пачек каждая пятидесятая сфальцованная газета несколько смещается в сторону.

На фальцаппарате установлен счетчик, отсчитывающий число пачек.

Специальное фотоэлектрическое устройство позволяет производить отбраковку газет с фабричной склейкой бумажного полотна.

Привод машины состоит из горизонтального главного вала и вертикальных валов, передающих движение рулонной установке, печатной секции и фальцаппарату. Машина снабжена ленточным тормозом и автоостановом, выключающим двигатель при обрыве бумажной ленты.

Все шестерни привода расположены в герметически закрытых коробках.

Электропривод машины — двухдвигательный, на переменном токе.

Управление электроприводом — кнопочное, дистанционное.

Из секций, входящих в машину ПРГ-2, может быть составлена двухрулонная газетная ротационная машина ПРГ-4, которая включает две рулонные установки, две печатные секции, одна из которых без аппарата второй краски, и два фальцаппарата.

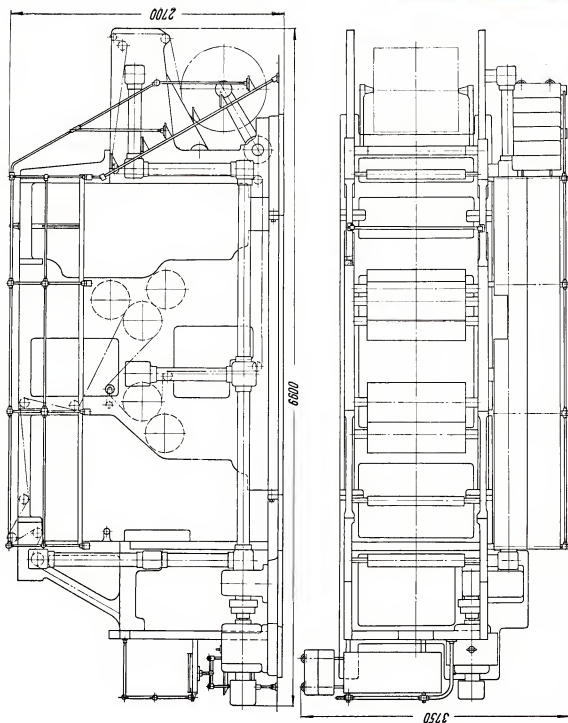
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА МАШИНЫ ПРГ-2

Формат по бумаге, см.	84×119
Формат газеты в развернутом виде, мм.	595×840
Формат сфальцованной продукции, мм.	297,5×420
Ширина рулона, см:	
наибольшая.	84
наименьшая.	42
Наибольший диаметр рулона, мм.	850
Диаметр формного цилиндра со стереотином, мм.	378
Толщина стереотина, мм.	11
Толщина декаля (под натиском), мм.	4
Техническая скорость машины, об/ч.	20 000
Число оборотов печатного цилиндра в минуту.	325
Заправочная скорость машины, об/мин.	6
Электродвигатели:	
главный:	
мощность, кет.	20
число оборотов в минуту.	1420

вспомогательный:	
мощность, кет.	1,7
число оборотов в минуту.	1420
механизма натяжения бумажного полотна:	
мощность, кет.	0,18
число оборотов в минуту.	1400
осевого перемещения ролиной звезды:	
мощность, кет.	0,27
число оборотов в минуту.	1400
подъема рулона:	
мощность, кет.	0,4
число оборотов в минуту.	1400
Потребляемая мощность (орентировочно), кет.	17
Габаритные размеры машины, мм:	
длина.	6600
ширина.	3750
высота.	2700
Вес машины, кг.	21 200

Изготовитель — Рыбинский завод полиграфических машин.

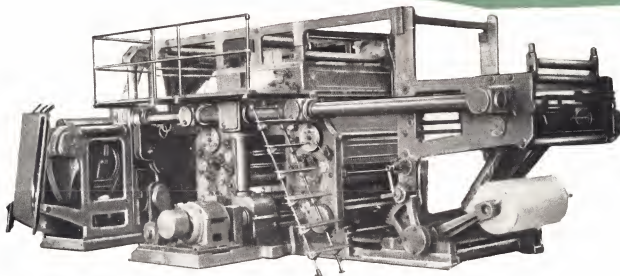
ПРТ-2



Становитый чертёж машины ПРТ-2

ОДНОРОЛЬНАЯ РОТАЦИОННАЯ КНИЖНО-ЖУРНАЛЬНАЯ ПЕЧАТНАЯ МАШИНА

ПРК-2



Машина предназначена для печатания книжно-журнальной продукции с небольшим количеством штриховых и тоновых иллюстраций с растром до 34 линий на 1 см.

Машина состоит из бумагоподающей системы, двух печатных и двух красочных аппаратов, противоотмарочного устройства, фальцующего аппарата и привода.

Бумагоподающая система включает: рулонную установку для бесшпиндельного крепления на поворотных рычагах одного рулона, механизм принудительного торможения рулона, устройства для автоматического натяжения и регистрации обрыва бумажного полотна. Бумажное полотно очищается от пыли щетками и увлажняется в паровой камере, после печати полотно рубится на листы постоянного формата с припуском 10 мм для захвата листа графеечным устройством фальцаппарата.

Каждый печатный аппарат состоит из формного и печатного цилиндров. Для крепления и точной приводки стереотипов формные цилиндры снабжены регулируемым фальцевыми секторами. На каждом формном цилиндре рас-

полагаются восемь стереотипов: четыре по окружности и два по образующей.

В красочном аппарате имеются четыре накатных валика разных диаметров. Подача краски в красочный аппарат регулируется изменением времени выстоя передаточного валика у непрерывного вращающегося дукторного цилиндра и винтами у красочного ножа.

Второй (по ходу бумаги) печатный аппарат оборудован устройством для нанесения на покрывку печатного цилиндра противоотмарочной жидкости.

Фальцующий аппарат состоит из воронки, клапанных цилиндров и ударного фальцмеханизма.

При выпуске книжной продукции, сфальцованной в $\frac{1}{32}$ долю листа, бумажное полотно после образования первого продольного сгиба на воронке рубится на листы, которые затем дважды фальцуются клапанными цилиндрами в поперечном направлении, образуя трехгибные тетради в $\frac{1}{32}$ долю двойником. Разрезка двойной тетради может быть произведена в машине.

Для получения журнальной продукции, сфальцованной в $\frac{1}{16}$ долю, листы после первого поперечного сгиба на фальцовочных цилиндрах направляются к ударному фальцмеханизму, где они получают второй продольный сгиб.

При включении в работу сборного цилиндра тетради могут быть сфальцованы с наложением листа на лист до поперечной фальцовки, при этом получаются две сфальцованные вместе трехгибные тетради в $\frac{1}{32}$ долю двойником при выпуске книжной или в $\frac{1}{16}$ долю при выпуске журнальной продукции.

На приемном транспортере имеется специальное устройство для выброса каждой пятидесятой 16-страничной или двадцать пятой 32-страничной тетради и счетчик, указывающий количество отсчитанных пачек.

Машина оборудована механизмом, обнаруживающим фабричную склейку бумажного полотна.

Машина имеет автоматизированный привод на переменном токе со ступенчатым регулированием рабочих скоростей и с заправочной скоростью для подготовительных работ.

Машина снабжена автоматическим ленточным электромагнитным тормозом и автоматическим устройством остановки машины при обрыве бумажного полотна и при срабатывании рулона до минимальной величины, автоматом, выключающим подачу пара только при достижении машины рабочей скорости. Управление машиной — кнопочное. Вся аппаратура управления электроприводом смонтирована в металлическом шкафу.

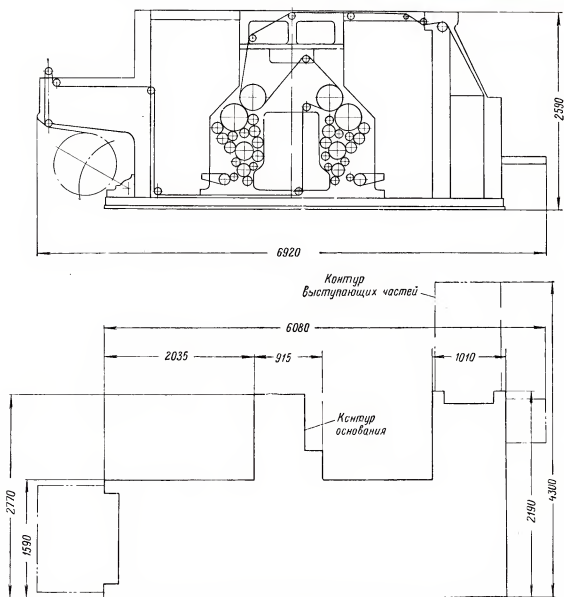
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по бумаге, см.	92 × 122
Формат сфальцованной продукции до обрезки, мм:	
книжной	160 × 230
журнальной.	230 × 310
Ширина рулона, см.	92
Длина отрубаемого листа, мм.	61
Размеры стереотипа, мм:	
длина по образующей.	447
длина по наружной дуге.	280
толщина.	9
Толщина покрышки печатного цилиндра, мм	2
Диаметр формного цилиндра со стереотипом и печатного цилиндра с покрышкой, мм. . . .	388
Техническая скорость машины, об/ч	12 000
Число оборотов печатного цилиндра в минуту	200

Электродвигатели:	
главный:	
мощность, кет.	20
число оборотов в минуту. . . .	1420
вспомогательный:	
мощность, кет.	1,7
число оборотов в минуту	1420
Габаритные размеры машины, мм:	
длина.	6920
ширина	4300
высота.	2590
Вес машины, кг.	21 500

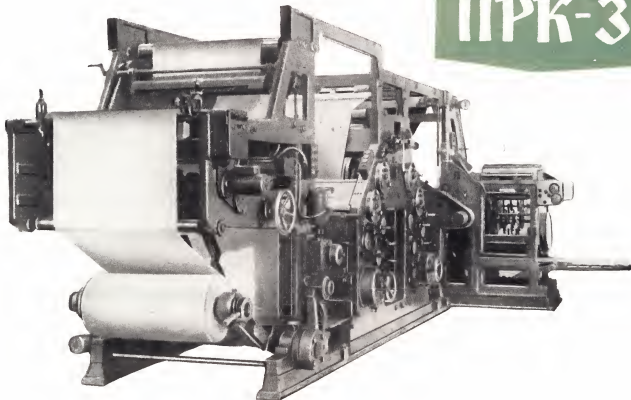
Изготовитель — Рыбинский завод полиграфических машин.

ПРК-2



ОДНОРОЛЬНАЯ РОТАЦИОННАЯ КНИЖНО-ЖУРНАЛЬНАЯ ПЕЧАТНАЯ МАШИНА

ПРК-3



Машина предназначена для печатания книжно-журнальной продукции с небольшим количеством штриховых и тоновых иллюстраций с растром до 36 линий на 1 см.

Машина состоит из станины, рулонной установки, двух печатных и двух красочных аппаратов, противоотмарочного аппарата, фальцующего аппарата и привода.

Рулонная установка представляет собой однопучковое бесшпиндельное устройство. Специальный электродвигатель производит подъем и опускание рулона. Натяжение бумажного полотна осуществляется рулонным тормозом с бесконечным ремнем. Автоматическое натяжение бумаги достигается изменением скорости тормозного ремня с помощью амортизационного валика. Бумажное полотно очищается от пыли щетками и увлажняется в паровой камере.

Каждый печатный аппарат состоит из формного и печатного цилиндров. На каждом форм-

ном цилиндре располагается восемь стереотипов.

Красочные аппараты имеют по четыре накатных и пяти раскатных валиков различных диаметров и по четыре растирочных цилиндра.

Второй (по ходу бумаги) печатный аппарат оборудован противоотмарочным аппаратом.

Фальц аппарат состоит из воронки, рубящего цилиндра, фальцующего цилиндра, сборного цилиндра, планетарного механизма журнального фальца, двух выводных транспортеров (для книжной и журнальной продукции) с механизмами отшибателей, механизма улавливания листов с надорванным краем и листов, имеющих фабричную складку.

За один оборот печатных цилиндров машина может отпечатать:

а) четыре 16-страничные тетради книжной продукции, сфальцованные в три сгиба, форматом (до обрезки) 145×210 или 145×175 мм;

б) две 32-страничные тетради книжной продукции, сфальцованные в три сгиба с подборкой, форматом (до обрезки) 145×210 или 145×175 мм;

в) две 16-страничные тетради журнальной продукции, сфальцованные в три сгиба, форматом (до обрезки) 210×280 или 175×280 мм;

г) одну 32-страничную тетрадь журнальной продукции, сфальцованную в три сгиба с подборкой, форматом 210×280 или 175×280 мм.

Электропривод машины переменного тока со ступенчатым регулированием рабочих скоростей. Управление машиной — кнопочное. Аппаратура управления электроприводом смонтирована в металлическом шкафу.

Машина снабжена автоматическими устройствами осевой приводки рулона, останова машины при обрыве бумажного полотна и при срабатывании рулона до минимальной величины автоматом, включающим подачу пара только при достижении машиной рабочей скорости.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по бумаге, см. 84×110
и 70×110

Формат сфальцованной продукции до обрезки, мм:
книжной:

при ширине рулона 84 см 145×210

при ширине рулона 70 см 145×175

журнальной:

при ширине рулона 84 см 210×280

при ширине рулона 70 см 175×280

Ширина рулона, см. 84 и 70

Наибольший диаметр рулона, мм. 850

Длина отрубаемого листа, мм. 550

Диаметр формных цилиндров с формой, мм 350

Толщина стереотипа, мм 9

Толщина декаля, мм. 2

Наибольшая техническая скорость машины,
об/ч 12 000

Число оборотов печатного цилиндра в минуту 200

Заправочная линейная скорость бумажного

полотна, м/сек 0,09—0,11

Электродвигатели:

главный:

мощность, кет 14

число оборотов в минуту. 950

вспомогательный:

мощность, кет 1,7

число оборотов в минуту 1420

Габаритные размеры машины, мм:

длина 7225

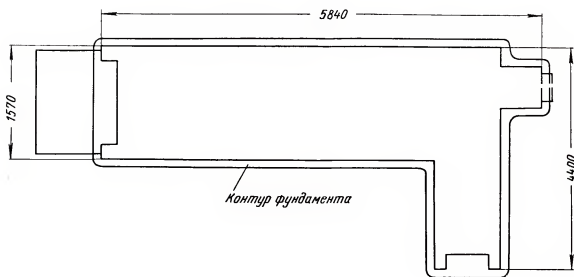
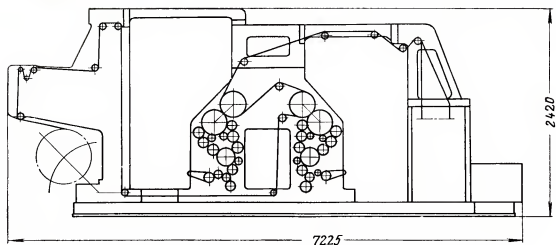
ширина 4400

высота 2420

Вес машины (ориентировочно), кг. . . . 20000

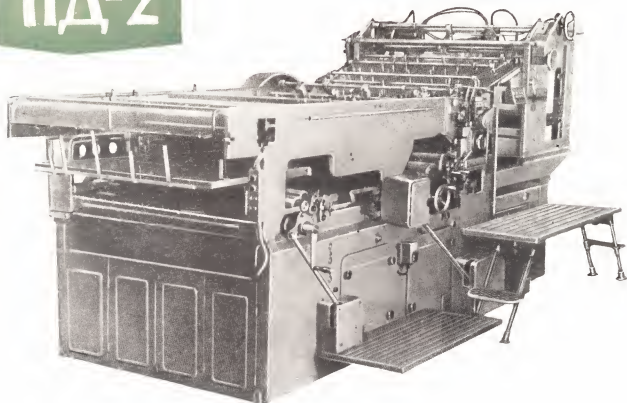
Изготовитель — Рыбинский завод полиграфический машин.

ПРК-3



ПЛОСКОПЕЧАТНАЯ ДВУХОБОРОТНАЯ МАШИНА

ПД-2



Машина предназначена для печатания одно-красочной и многокрасочной (путем последовательных прогонов) книжно-журнальной иллюстрированной продукции с формы высокой печати.

Машина ПД-2 является модернизированной моделью плоскоструйной машины ДПМ.

Машина состоит из станины, печатного и красочного аппаратов, выводного и приемного устройств и привода.

Жесткость станины и печатного аппарата позволяет печатать иллюстрации на листе полного формата.

Талер печатного аппарата имеет возвратно-поступательное движение и перемещается по четырем опорным роликовым дорожкам с постоянной скоростью в периоды рабочего и холостого ходов. Воздушные амортизаторы,

служащие для погашения инерционных нагрузок талера, снабжены полуавтоматическими клапанами, которые поддерживают определенное давление воздуха в амортизаторе в зависимости от скорости движения талера.

Печатный цилиндр за один цикл машины делает два оборота, опускаясь на контрольные колодки во время рабочего хода для печати и поднимаясь над талером в период реверсирования и холостого хода. Механизм переключающих пальцев, которые управляют захватами печатного цилиндра, обеспечивает полную безопасность работы и хорошую приводку при многокрасочной иллюстрационной печати.

Красочный аппарат состоит из питающей, раскатной и накатной групп. В питающей группе краска подвергается предварительному раскату, после чего передается на раскатную

плиту, где окончательно растирается и раскатывается раскатными валиками. Питающая и раскатная группы снабжены обрезиненными валиками. Накатная группа имеет три накатных вальцованных валика.

Подача листов бумаги в машину осуществляется автоматически пневматическим самонакладом ПВП-2.

Стапельный стол самонаклада оборудован механизмом подъема, автоматически поддерживающим постоянный уровень бумаги. Загрузка бумаги может производиться во время работы машины.

Отделяющие и транспортирующие механизмы подают листы бумаги каскадом с постоянной скоростью.

Пневматическая система получает питание от воздушного насоса НС.

Механизм бокового равнения обеспечивает необходимое совпадение при повторных прогонах оттисков в случае многокрасочной печати.

Самонаклад приводится в движение от печатной машины через карданный вал.

Вывод оттисков отпечатанной стороной вверх производится тесемочным транспортером с выводной кареткой облегченного типа, совершающей возвратно-поступательное движение.

Приемный стол встроен в основные стенки машины и оборудован сталкивающим устройством, выравнивающим стопу с трех сторон.

Машина приводится в движение от асинхронного электродвигателя с фазовым ротором.

Управление электроприводом — кнопочное.

Машина оборудована блокирующими устройствами, которые при неподаче листа самонакладом, при подаче листа с перекосом или подаче двойного листа выключают натиск на один цикл работы машины. Если в следующий цикл бумага подается нормально, работа машины возобновляется автоматически.

Смазка наиболее ответственных узлов — принудительная, от двух ручных масляных насосов.

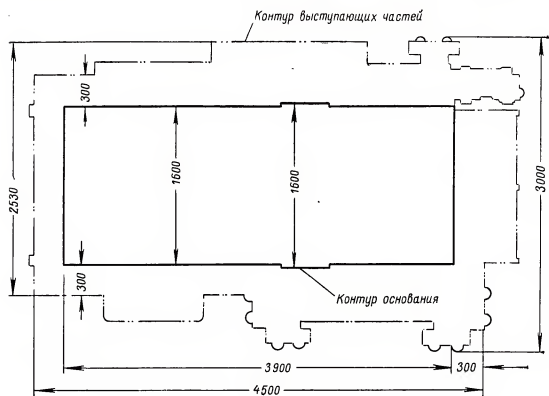
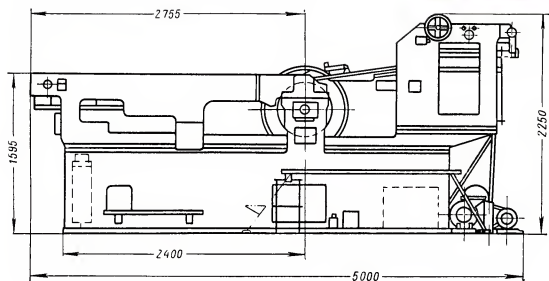
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по бумаге, см:	
наибольший	84×108
наименьший	42×54
Рост печатной формы, мм.	25,1
Диаметр печатного цилиндра (с крышкой), мм.	540
Толщина крышки печатного цилиндра, мм	1,5
Наибольшее число двойных ходов талера в минуту	40
Число ступеней регулирования скорости.	6
Электродвигатель:	
привода машины:	
мощность, <i>квт.</i>	4,5
число оборотов в минуту.	925
насоса самонаклада:	
мощность, <i>квт.</i>	1,7
число оборотов в минуту.	1420
Наибольшая высота стапеля самонаклада, мм	650

Наибольшая высота стапеля приемки, мм.	100
Расстояние между кромками листов в каскаде, мм	370
Габаритные размеры, мм:	
машины с самонакладом:	
длина.	5000
ширина.	3000
высота.	2250
самонаклада:	
длина.	2190
ширина.	1985
высота.	1374
высота при поднятом столе.	1620
Вес машины с самонакладом, кг.	12500
Вес самонаклада со сменным столом, кг.	770

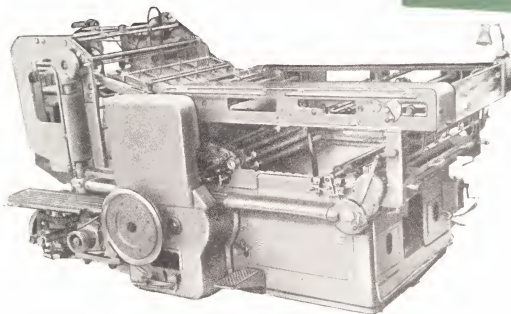
Изготовитель — Рыбинский завод полиграфических машин.

ПД-2



ПЛОСКОПЕЧАТНАЯ ДВУХОВОРОТНАЯ МАШИНА

ПД-5



Машина предназначена для печатания на листовой бумаге текстовой и иллюстрационной продукции с форм высокой печати.

Машина ПД-5 является модернизированной моделью машины ДСП. Производительность машины ПД-5 по сравнению с машиной ДСП повышена на 20—25% за счет существенных конструктивных усовершенствований в красочном аппарате и приводе, замены тесемочного вывода оттиска цепным, уменьшения веса талера и других деталей, совершающих возвратно-поступательное движение, при одновременном усовершенствовании амортизационной системы.

Машина состоит из станины, печатного и красочного аппаратов, выводного и приемного устройств, самонаклада и привода.

Талер печатного аппарата с укрепленной на нем печатной формой имеет возвратно-поступательное движение и перемещается по четырем опорным роликовым дорожкам с постоянной скоростью в периоды рабочего и холостого ходов. Воздушные амортизаторы, служащие

для погашения инерционных усилий талера, снабжены клапанами, автоматически регулирующими давление воздуха в зависимости от скорости машины.

Печатный цилиндр за один цикл работы машины делает два оборота, опускаясь на контрольные ползки во время рабочего хода для печати и поднимаясь над талером в период реверсирования и холостого хода.

Красочный аппарат состоит из раскатно-накатной и раскатно-питающей групп, связанных между собой короткой передаточной плитой. Раскатно-накатная группа имеет три накатных валика, два раскатных цилиндра, приемный цилиндр с передаточным валиком и два раскатных валика.

Раскатно-питающая группа состоит из дукторного цилиндра с красочным ящиком, передаточного валика, двух раскатных цилиндров и двух раскатных валиков.

Подача листов бумаги в машину осуществляется автоматически пневматическим самонакладом ПВН-3.

Самонаклад состоит из механизма привода, сталевого стола, механизмов отделения и транспортировки листов бумаги к передним упорам, пневматической системы, механизма бокового выравнивания листа и контрольно-блокировочных устройств.

Стальной стол оборудован механизмом подъема, автоматически поддерживающим постоянный уровень бумаги в столе. Предусмотрена возможность перезарядки сталева без останова машины и смещения стола в поперечном направлении в обе стороны.

Отделяющие и транспортирующие механизмы подают листы бумаги непрерывным каскадом с постоянной скоростью.

Пневматическая система управляется центральным распределительным устройством и получает питание от воздушного насоса НС.

Машина оборудована контрольно-блокировочными устройствами, которые при неподаче

листа самонакладом, при подаче листа с перекосом и при одновременной подаче двух или более листов автоматически выключают натиск на один цикл работы машины.

Привод самонаклада осуществляется от печатной машины через вертикальный вал.

Вывод оттисков запечатанной стороной вверх производится цепным транспортером, снабженным тремя штангами с клапанами, работающими попеременно через одну. Клапаны штанг принимают лист непосредственно с печатного цилиндра. Для торможения оттиска применено пневматическое устройство, работающее от насоса самонаклада.

Машина приводится в движение от электродвигателя через клиноременную передачу. Регулирование скорости производится автоматически станцией управления, встроенной в машину. Торможение машины осуществляется с помощью электромагнитного тормоза.

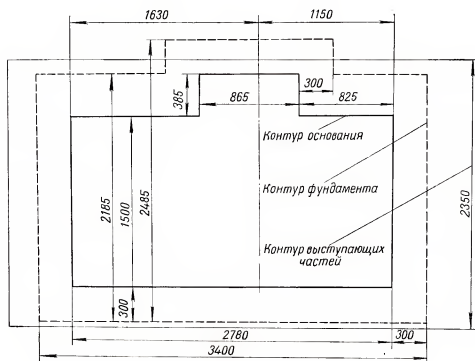
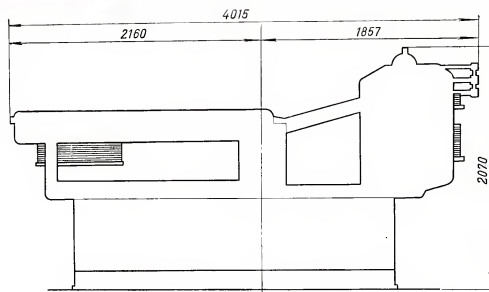
Управление электроприводом — кнопочное.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по бумаге, см:	
наибольший	70×92
наименьший	42×48
Рост печатной формы, мм	25,4
Диаметр печатного цилиндра (с крышкой), мм	480
Голщина крышки печатного цилиндра, мм	1,5
Наибольшее число двойных ходов талера в минуту	48
Число ступеней регулирования скорости.	4
Наибольшая высота сталева самонаклада, мм	480
Наибольшая высота стопы на приемке, мм	220
Электродвигатели:	
привода машины:	
мощность, <i>квт</i>	4,5
число оборотов в минуту	1400

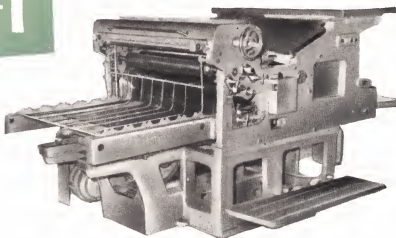
воздушного насоса:	
мощность, <i>квт</i>	1,7
число оборотов в минуту	1420
Габаритные размеры, мм:	
машины с самонакладом:	
длина	4015
ширина	2350
высота	2070
самонаклада:	
длина	1860
ширина	1780
высота	1290
Вес машины (с самонакладом), <i>кг</i>	8000
Вес самонаклада, <i>кг</i>	700

Изготовитель — Ейский завод полиграфического оборудования «Молот».



ПЛОСКОПЕЧАТНАЯ СТОПЦИЛИНДРОВАЯ МАШИНА

ПС-1



Машина предназначена для печатания газет с небольшим количеством штриховых и полустоновых иллюстраций с растром до 24 линий на 1 см, а также листовок, брошюр, акцидентной и других видов простой печатной продукции с форм высокой печати.

Машина ПС-1 является модернизированной моделью машины МП.

Машина состоит из станины, печатного и красочного аппаратов, выводного устройства и привода.

Машина относится к типу машин с останавливающимися печатным цилиндром.

Талер машины опирается на две роликовые дорожки и приводится в движение кривошипно-шатунным механизмом с зубчатым скатом.

Печатный цилиндр вводится в зацепление с рейкой талера в начале рабочего хода, останавливается в конце его и фиксируется в неподвижном положении в течение холостого

хода талера при помощи механизма ловящей вилки.

Красочный аппарат состоит из двух накатных валиков, двух раскатных цилиндров с осевым перемещением, двух раскатных валиков и краскопитающего устройства с передаточным валиком.

Тесемочное и лучиночное выводные устройства обеспечивают вывод и укладку оттисков на приемном столе запечатанной стороной вверх.

Машина приводится в движение от электродвигателя.

Управление машиной — кнопочное.

Листы бумаги подаются вручную.

Для подъема печатного цилиндра и торможения машины служат две педали.

Изменение скорости осуществляется путем смены шкивов на валу электродвигателя.

Смазка машины производится вручную.

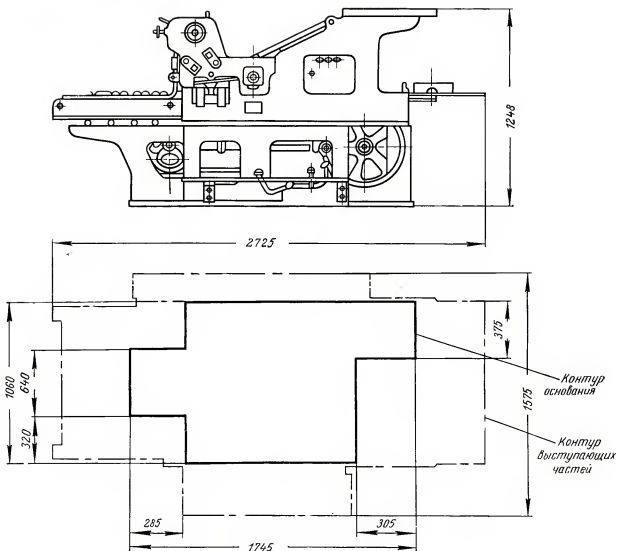
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по бумаге, см.	46×60
Рост печатной формы, мм.	25,1
Диаметр печатного цилиндра (с крышкой), мм.	290
Толщина крышки печатного цилиндра, мм.	1,5
Наибольшее число двойных ходов талера в минуту.	36,6
Электродвигатель:	
мощность, квт.	1,7
число оборотов в минуту.	1420

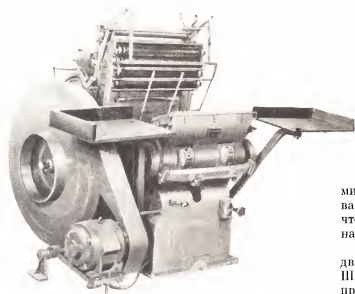
Габаритные размеры машины, мм	
длина.	2725
ширина.	1575
высота.	1248
Вес машины, кг.	2200

Изготовитель — Ейский завод полиграфического оборудования «Молот».

ПС-1



ТИГЕЛЬНАЯ ПЕЧАТНАЯ МАШИНА (ТЯЖЕЛОГО ТИПА)



Машина предназначена для печатания иллюстрированной продукции в одну или несколько красок, а также для печатания тертыми красками на переплетных крышках.

Машина ПТ является модернизированной моделью машины ТТ-1.

Машина состоит из станины, печатного и красочного аппаратов и привода.

Печатный аппарат машины включает подвижный талер и тигель, совершающий сложное движение. Подход тигля к талеру и отход от него происходят при параллельном положении рабочих плоскостей тигля и талера. В крайнем перабоном положении плоскость тигля и плоскость талера находятся под углом, обеспечивающим удобство съема оттисков и накладывания листа бумаги вручную. Включение и выключение натиска осуществляются вручную поворотом штанги на тигле.

Красочный аппарат машины включает краскопитающую систему, основную и дополнительную раскатные группы и подвижную каретку с четырьмя накатными валиками. Основная раскатная группа, красочный ящик, питающий и передаточный валики расположены в верхней части машины. Дополнительная группа раскатных валиков размещена под талером и служит для выравнивания слоя краски на накатных валиках после первого проката их по форме.

При движении каретки с накатными валиками вниз накат краски производится двумя валиками, при обратном — всеми четырьмя, что обеспечивает равномерное нанесение краски на всю поверхность печатной формы.

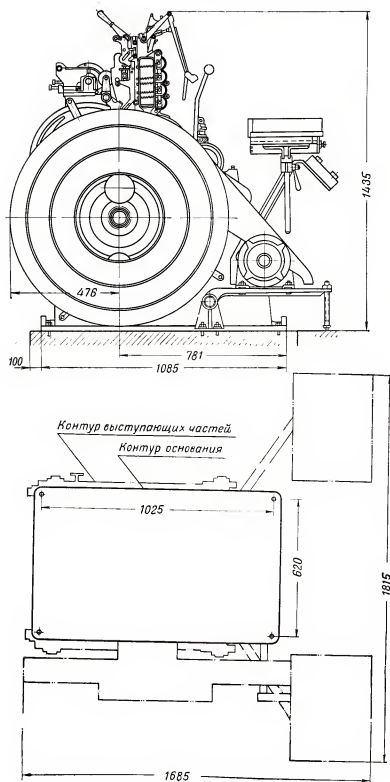
Привод машины осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу. Шкив-маховик соединяется с приводным валом при помощи фрикционной муфты, служащей для включения и выключения машины в любой момент цикла.

Машина оборудована механизмом бокового выравнивания листа, счетчиком отпечатанных листов и предохранительным устройством, выключающим фрикционное сцепление в случае попадания руки рабочего в опасную зону между талером и тиглем. В предохранительном устройстве металлическая решетка заменена плексигласом.

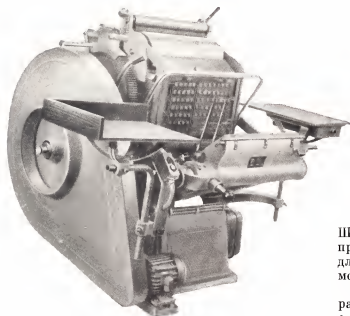
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший формат по бумаге, см.	30×46
Наибольший размер печатной формы, мм.	280×430
Наибольший размер переплетной крышки, мм.	300×470
Внутренний размер закладной рамы, мм.	374×521
Толщина покрывки тигля, мм.	1
Производительность, оттисков в час.	До 1200
Число качаний тигля в минуту.	20
Электродвигатель:	
мощность, кет.	1,7
число оборотов в минуту.	930
Габаритные размеры машины, мм:	
длина.	1685
ширина.	1815
высота.	1435
Вес машины, кг.	1630

Изготовитель — Шадринский завод полиграфических машин.



ТИГЕЛЬНАЯ ПЕЧАТНАЯ МАШИНА (ЛЕГКОГО ТИПА)



Машина предназначена для печатания текстовых листовок, брошюр и акцидентной продукции с небольшим количеством штриховых и тоновых клише с растром до 24 линий на 1 см.

Машина ПТ-4 является модернизированной моделью машины ТЦ.

Машина состоит из станины, печатного и красочного аппаратов и привода.

Печатный аппарат машины включает неподвижный талер и тигель, качающийся относительно неподвижной оси.

В крайнем нерабочем положении плоскость тигля к плоскости талера находится под углом, обеспечивающим удобство в наложении листа бумаги на тигель и снятии оттиска вручную. Включение и выключение натиска осуществляется с помощью рукоятки в любых положениях тигля относительно талера.

Красочный аппарат машины включает краскопитательную систему, раскатную группу, смонтированную в неподвижные стенки станины, и три накатных валика, установленные в подвижной каретке. Два стальных раскатных цилиндра имеют осевое перемещение.

Привод машины осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу.

Шкив-маховик соединяется с приводным валом при помощи фрикционной муфты, служащей для включения и выключения машины в любой момент цикла.

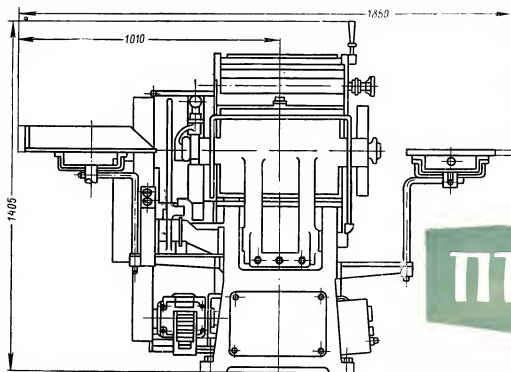
Машина оборудована механизмом бокового выравнивания листов, счетчиком отпечатанных листов и предохранительным устройством, выключающим фрикционную муфту в случае попадания руки рабочего в опасную зону между талером и тиглем.

Накладной и приемный столы укреплены непосредственно на машине.

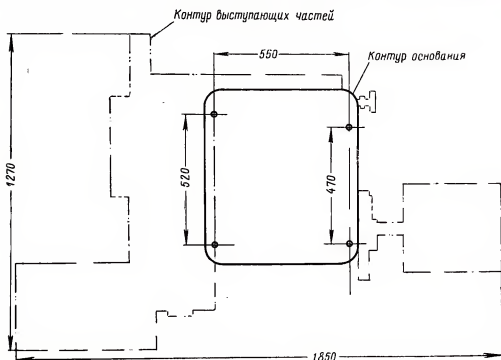
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший формат по бумаге, см	30×42
Наибольший размер печатной формы, мм	280×416
Внутренние размеры закладной рамы, мм	310×448
Толщина покрышки тигля, мм	1
Производительность, оттисков в час	До 1500
Число качаний тигля в минуту	25
Электродвигатель:	
мощность, квт	0,6
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры машины (со столиками), мм:	
длина	1270
ширина	1850
высота	1405
Вес машины, кг.	870

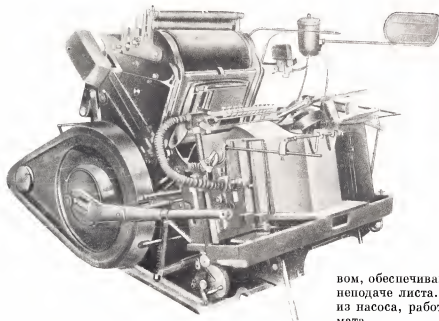
Изготовитель — *Шадринский завод полиграфических машин.*



ПТ-4



ТИГЕЛЬНЫЙ ПЕЧАТНЫЙ АВТОМАТ



Автомат предназначен для печатания в одну краску бланочной и текстовой продукции, а также может быть использован для многокрасочной печати простой иллюстрированной штриховой продукции.

Автомат ПТ-2 является модернизированной моделью машины АТЦ.

Автомат состоит из станины, печатного и красочного аппаратов, пневматического самонаклада и привода.

Печатный аппарат автомата включает неподвижный талер, расположенный под углом 15° к вертикали, и тигель, качающийся относительно неподвижной оси.

Цилиндрический красочный аппарат автомата состоит из краскопитающей системы, раскатной группы и каретки с тремя накатными валиками. Два стальных раскатных цилиндра имеют осевое перемещение.

Поддача листов бумаги на тигель осуществляется автоматически самонакладом, встроенным в машину. Два крыла, работающие поочередно, транспортируют лист бумаги от ступельного стола до приемного. При помощи присосов лист бумаги отделяется от стопы и передается в очередное листозахватывающее крыло, которое укладывает его на тигель. После печати это же крыло переносит лист на приемный стол. Самонаклад снабжен блокирующим устройст-

вом, обеспечивающим выключение автомата при неподаче листа. Воздух в самонаклад подается из насоса, работающего от главного вала автомата.

Привод автомата осуществляется от индивидуального электродвигателя, скорость которого регулируется реостатом.

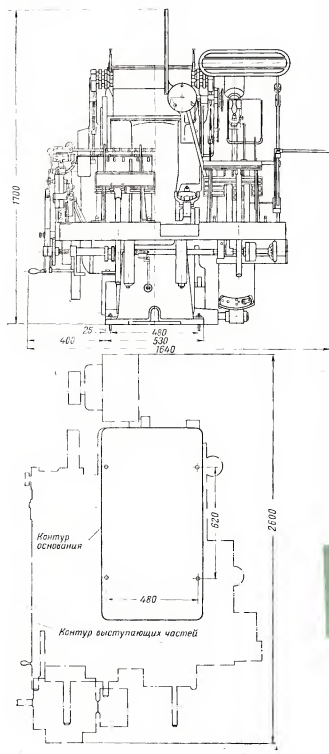
Включение и выключение автомата производится с помощью пускового рычага.

Автомат оборудован механизмом бокового выравнивания листа, противоотмарочным аппаратом и счетчиком отпечатанных листов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

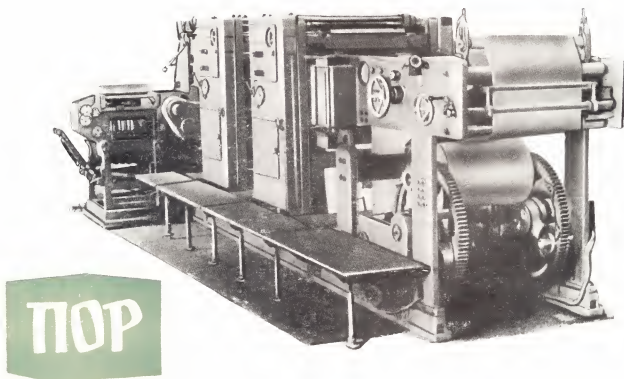
Наибольший формат по бумаге, см	30×42
Наибольший размер печатной формы, мм	280×416
Внутренний размер закройной рамы, мм	310×440
Толщина покрытия тигля, мм	1
Высота ступеля, мм:	
на накладном столе	400
на приемном столе	450
Число качаний тигля в минуту	20—50
Электродвигатель:	
мощность, квт	1,7
число оборотов в минуту	905
Габаритные размеры автомата, мм:	
длина	2600
ширина	1640
высота	1700
Вес автомата, кг	2300

Изготовитель — Шадринский завод полиграфических машин.



ПТ-2

РОЛЕВАЯ ОФСЕТНАЯ МАШИНА



Машина предназначена для печатания книжно-журнальной продукции с шриховыми и тоновыми иллюстрациями (с растром до 60 линий на 1 см) в одну краску с обеих сторон бумажного полотна.

Машина состоит из ролевой зарядки, двух печатных секций, расположенных последовательно, фальцанпарата и привода.

Малогобаритная трехлучевая звезда с бесшпильным креплением рулонов обеспечивает установку и подготовку рулона на ходу машины. Привод и торможение рулона осуществляется бесконечным ремнем.

Печатная секция состоит из формного, офсетного и печатного цилиндров, красочного и увлажняющего аппаратов. Вторая (по ходу бумаги) печатная секция оборудована противотмарочным аппаратом (типа параллоид-аппарата).

Питание каждой печатной формы краской осуществляется развитым красочным аппаратом с четырьмя накатными валиками.

Регулирование подачи краски достигается изменением угла поворота дукторного цилиндра и установкой пола красочного ящика.

Увлажнение печатных форм производится накатными валиками увлажняющих аппаратов. Подача воды на форму регулируется углом поворота дукторного цилиндра и лопатками, отжимающими с него избыток воды.

Фальцанпарат состоит из воронки, тянущих валиков, режущего, подающего и фальцующего цилиндров и ударного фальцмеханизма. Фальцанпарат обеспечивает получение двух видов фальцованной продукции, книжных шестнадцатистраничных тетрадей форматом 150×240 и 175×240 мм и журнальных шестнадцатистраничных тетрадей форматом 240×300 и 240×350 мм.

Перестройка фальцанпарата с одного вида фальцовки на другой требует перестановки сменных колодок в режущем и подающем цилиндрах, а также включения (для книжной продукции) и отключения (для журнальной продукции) ударного фальцмеханизма.

На приемном транспортере производится отсчет сфальцованных тетрадей путем выталкивания в сторону каждой пятидесятой тетради.

Привод машины осуществляется от двух асинхронных электродвигателей: вспомогательного — для подготовительных работ и главного — для печатания на рабочих скоростях. Быстровращающиеся детали привода машины, фальцаппарата, бумагопроводящей системы, а также валики красочного и увлажняющего

аппаратов установлены на подшипниках качения, что обеспечивает плавную работу машины на высоких скоростях.

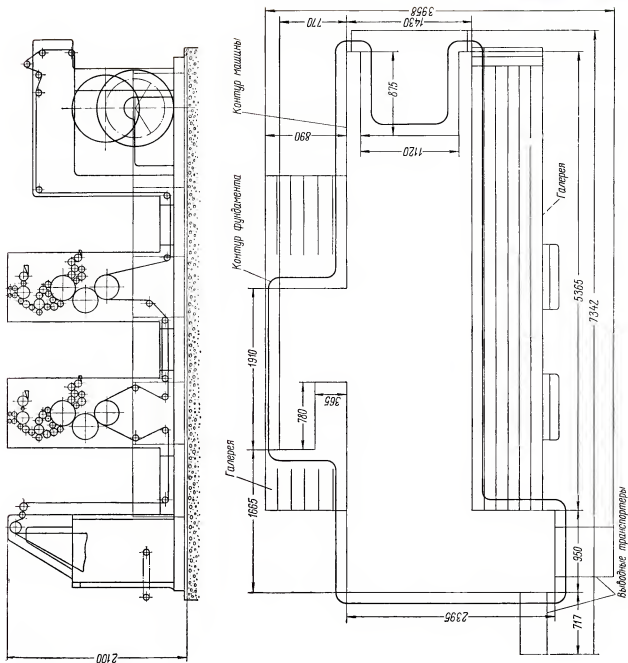
Машина снабжена устройством для смывки краски, автоматическим устройством для натяжения бумажного полотна, фотоэлектрическим устройством останова машины в случае обрыва бумажного полотна, счетным устройством и станком для вырубki и загибки формы.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по бумаге (с припуском на обрезку графических проколов), см	60×94 70×94
Ширина рулонов, см	60 и 70
Формат сфальцованной продукции, мм:	
книжной (шестнадцатистраничной)	150×240 и 175×240
журнальной (шестнадцатистраничной)	300×240 и 350×240
Нормальная толщина формной пластины, мм	0,75
Общая толщина офсетной покрышки в натянутом состоянии, мм	3,2
Наибольшее число оборотов печатного цилиндра в час	15000
Число оборотов печатного цилиндра в минуту	250

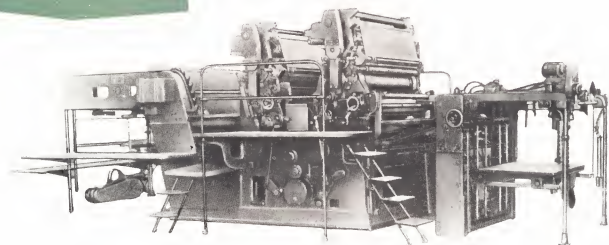
Электродвигатели:	
главный:	
мощность, <i>квт</i>	14
число оборотов в минуту	1420
вспомогательный:	
мощность, <i>квт</i>	1,7
число оборотов в минуту	1420
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	7342
ширина	3958
высота	2100
Вес машины, кг	18000

Изготовитель — *Рыбинский завод полиграфических машин.*



ДВУХКРАСОЧНАЯ ЛИСТОВАЯ ОФСЕТНАЯ МАШИНА

ПОЛ-1



Машина предназначена для печатания офсетным способом многокрасочной продукции: журналов, книг, плакатов, репродукций, цветных вклеек, этикеток и т. д.

Машина состоит из станины, печатного аппарата, двух красочных и двух увлажняющих аппаратов, листоподающей системы, приемного стального устройства и привода.

Печатный аппарат состоит из двух формных, двух офсетных и одного печатного цилиндров. На формных цилиндрах крепятся металлические формные пластины. Офсетные цилиндры, обтянутые резиновым полотном, служат для передачи изображения с формных пластин на бумагу.

Печатный цилиндр удерживает своими клапанами лист бумаги и последовательно вводит его в соприкосновение с офсетными цилиндрами.

Питание каждой печатной формы краской осуществляется развитым красочным аппаратом с четырьмя накатными валиками.

Регулирование подачи краски достигается изменением угла поворота дукторного цилиндра и установкой ножа красочного ящика.

Увлажнение печатных форм производится накатными валиками увлажняющих аппаратов. Подача воды на форму регулируется углом

поворота дукторного цилиндра и роликами, отжимающими с него избыток воды.

Листоподающую систему образуют: пневматический самонаклад ПВО-3; накладной стол; качающиеся захваты, передающие лист клапанам передаточного цилиндра; передаточный цилиндр; печатный цилиндр и выводной цепной транспортер, который выводит оттиски на приемный стальной запечатанной стороной вверх.

Подача листов отделяющими и транспортирующими устройствами производится непрерывно с небольшим ступенчатым перекрытием листов при переменной скорости. При выстое упоров осуществляется выравнивание листа по передней и боковой кромкам.

Самонаклад приводится в движение от печатной машины и работает с ней синхронно, обеспечивая нормальную подачу бумаги на всех скоростях.

По мере расходования листов бумаги стальной стол автоматически поднимается.

Опускание и подъем стола при загрузке стоны бумаги производится от отдельного электродвигателя.

Пневматическая система управляется центральным распределительным устройством и получает питание от воздушного насоса НС.

Приемное станельное устройство оборудовано автоматически опускающимся приемным столом, механизмом выравнивания стопы и вакуумным тормозом для торможения выводимых транспортером листов-оттисков.

Смазка ответственных подшипников — централизованная, принудительная.

Машина приводится в движение от электродвигателя через шестеренчатый редуктор.

Управление электроприводом осуществляется кнопочными станциями. Регулирование скорости — ступенчатое.

Машина снабжена блокирующим устройством, которое срабатывает при перекосе или неподаче листа бумаги, а также при подаче одновременно двух листов бумаги. В этих случаях выключается натиск, отключается самонаклад, и машина автоматически переходит на медленный ход.

Торможение машины осуществляется электромагнитным тормозом.

Ящики сопротивления и станция автоматического управления приводом, смонтированная в металлическом шкафу, установлены под ножкой приемки со стороны привода.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по бумаге, см:

наибольший	84×108
наименьший	54×70

Размеры формной пластины, мм 1000×1080

Толщина формной пластины, мм 0,6—0,8

Размеры офсетной покрышки, мм 1120×1250

Толщина резинового полотна, мм 2

Общая толщина офсетной покрышки, мм 4,1

Наибольшая высота стопы самонаклада, мм 900

Производительность, оттисков в час 6000

Число оборотов печатного цилиндра в минуту 100

Число ступеней регулирования скорости машины 8

Электродвигатели:

главный:

мощность, *квт* 10

число оборотов в минуту 1420

насоса приемки:

мощность, <i>квт</i>	1
число оборотов в минуту . .	1420

Габаритные размеры, мм:

машины, с самонакладом:

длина 7690

ширина 3550

высота 2473

самонаклада:

длина 2360

ширина 2700

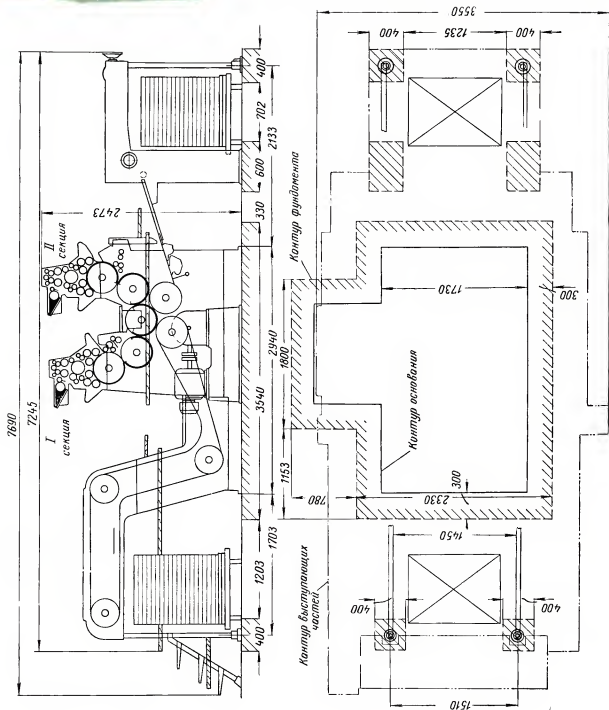
высота 1600

Вес машины (с самонакладом), *кг* 16 000

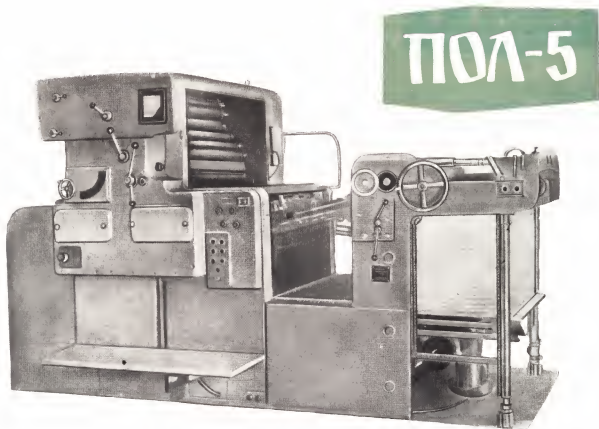
Вес самонаклада со сменным столом, *кг* 1200

Изготовитель — *Рыбинский завод полиграфических машин.*

ПОЛ-1



ОДНОКРАСОЧНАЯ ЛИСТОВАЯ ОФСЕТНАЯ МАШИНА



Машина предназначена для печатания вкладышей, изопродукции, обложек, этикеток и т. п. в одну краску или несколько красок путем повторных прогонов.

Машина состоит из станины, печатного, красочного и увлажняющего аппаратов, листоподающей системы, приемного устройства и привода.

Печатный аппарат включает три цилиндра: формный, офсетный и печатный. На формном цилиндре закрепляется цинковая или алюминиевая формная пластина. Для точной приводки пластины при многокрасочной печати формный цилиндр может перемещаться относительно вала в осевом направлении и по окружности.

Машина имеет развитый красочный аппарат. Все валики вращаются в подшипниках качения. При выключении натиска накатные валики автоматически отводятся от формы, сохраняя

свое положение относительно раскатных цилиндров. Рабочие поверхности раскатных цилиндров и грузовых валиков омеднены.

Регулирование подачи краски осуществляется изменением угла поворота дукторного цилиндра и установкой ножа красочного ящика.

Увлажнение печатной формы производится двумя накатными валиками. Распределительный цилиндр увлажняющего аппарата имеет осевое перемещение. Регулирование подачи влаги на форму осуществляется бесступенчатым изменением скорости вращения дукторного цилиндра. Вода в корыто увлажняющего аппарата подается специальным насосом.

Листоподающая система состоит из самонаклада ПВО-5, переднего стола с механизмами передних упоров, нижних прикловнов и бокового равнения, нижнего форграффера и передаточного цилиндра.

Приемное устройство включает цепной вы-
водной транспортер с тремя каретками и
стапельное устройство с автоматически опу-
скающимся столом, механизмом выравнивания
стопа, вакуумным тормозом и механизмом верх-
него обдува. Приемное устройство смонти-

ровано на отдельных стенках, установленных
между основными стенками машины.

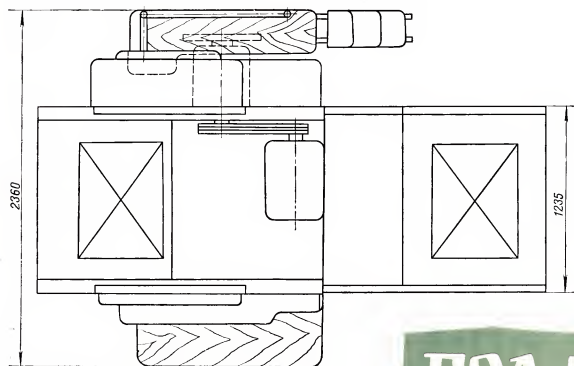
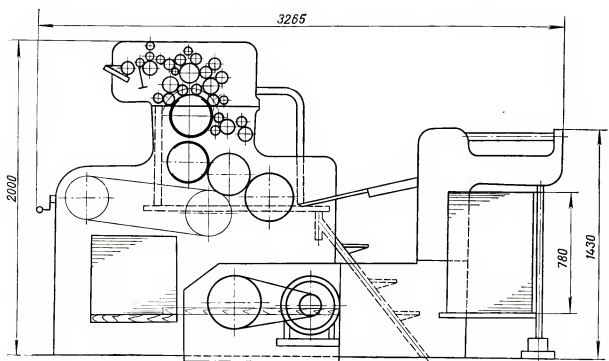
Шестерни привода расположены на наруж-
ной стороне станины и укрыты маслонепрони-
цаемыми кожухами. Управление электропри-
водом — кнопочное. Регулирование скоростей
— бесступенчатое.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по бумаге, см	54×70
Размеры формной пластины, мм	720×720
Толщина формной пластины, мм	0,8
Размеры офсетной покрышки, мм	940×740
Толщина резинового полотна, мм	2
Наибольшая техническая скорость, об/ч	7000
Число оборотов печатного цилиндра в минуту	417
Заправочная скорость, об/ч	1200
Электродвигатели:	
главный:	
мощность, квт	5,6
число оборотов в минуту	1000

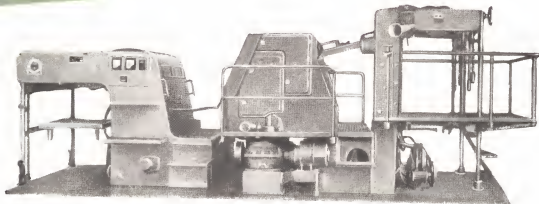
насоса приемки:	
мощность, квт	1
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры машины с самопакладом, мм:	
длина	3265
ширина	2360
высота	2000
Вес машины с самопакладом, кг	6100

Изготовитель — Рыбинский завод полиграфиче-
ских машин.



ПОЛ-5

ЛИСТОВАЯ МАШИНА ГЛУБОКОЙ ПЕЧАТИ



Машина предназначена для печатания с форм глубокой печати однокрасочной книжно-журнальной текстовой продукции с большим количеством иллюстраций за один прогон и многокрасочной продукции (плакатов, этикеток, рекламных изданий и т. д.) за несколько прогонов.

Машина состоит из станции, печатного и красочного аппаратов, ракельного и сушильного устройств, листоподающей системы, приемного устройства и привода.

Печатный аппарат машины включает печатный цилиндр с устройством для натяжки резиновой покрышки и механизмом захвата листа; формный цилиндр, поверхность которого является печатной формой; механизм установки и съема формного цилиндра и механизм тиснения.

Красочный аппарат машины состоит из красочного корыта, в которое погружается формный цилиндр, и красочного бака со встроенным в него электронасосом, подающим краску в красочное корыто. Избыток краски из корыта вновь поступает в бак. При необходимости циркуляционная система подачи краски может быть отключена. Ракельное устройство машины предназначено для удаления краски с пробельных участков печатной формы.

Машина имеет выводной транспортер. Во время транспортирования оттисков производится

их сушка равномерным обдувом воздухом, пагнетаемым вентиляторами в две сушильные камеры с направляющими отверстиями.

Пневматический высокоскоростный самонаклад ПНГ с каскадной подачей листов служит для автоматической подачи листов в машину.

Листоподающую систему машины образуют: стол переднего и бокового выравнивания, на котором производится выравнивание подаваемых самонакладом листов по передней и боковой кромкам; качающиеся захваты, служащие для передачи выравненного листа в клапаны печатного цилиндра; выводной цепной транспортер, захваты транспортных кареток которого принимают лист и выводят его на приемный стол.

Приемное устройство машины состоит из тормозящего валика, приемного стола с механизмом автоматического опускания и стабилизирующего устройства для выравнивания стопы.

Привод машины осуществляется от электродвигателя постоянного тока, связанного зубчатой муфтой с коническим зубчатым редуктором. Все конические передачи работают в закрытых масляных ваннах.

Кроме основного электродвигателя, на машине установлены электродвигатели привода перемещения формного цилиндра, привода на-

соса красочного аппарата, привода воздушных насосов самонаклада и приемки, привода стального стола самонаклада и привода двух вентиляторов сушильных секций.

Управление электроприводом машины — дистанционное, кнопочное. Вся электроаппаратура размещена в специальном шкафу, который используется как вспомогательный стол для печатника.

Машина снабжена блокирующими устройствами, срабатывающими при перекосе, неподаче или подаче двойного листа, при срезании аварийной шпильки на приводной звездочке транспортера, а также в случаях, если не снята рукоятка для ручного привода машины, не закрыто ограждение торца приемки. При этом машина автоматически выключается и затормаживается.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат по бумаге, см:

наибольший	84×108
наименьший	70×92
по печати	81×108

Диаметр формного цилиндра (с тиражной рубашкой), мм:

номинальный	376
важнейший	375,6
наибольший	376,6

Толщина основного слоя медного покрытия, мм

3

Диаметр печатного цилиндра (без покрышки), мм

370

Толщина покрышки, мм

3—3,5

Наибольшая высота приемного сталева, мм

1100

Техническая скорость машины, об/ч:

наибольшая	6600
наименьшая	1320
заправочная	300

Число оборотов печатного цилиндра в минуту

110

Число ступеней регулировки

10

Величина хода ракеля, мм

0—50

Электродвигатели:

общее количество	9
общая мощность, кВт	22,45

в том числе:

гонный:

количество	1
мощность, кВт	7
число оборотов в минуту	2890

основной:

количество	1
мощность, кВт	3,7
число оборотов в минуту	1000

вентиляторов сушики:

количество	2
мощность каждого, кВт	2,8
число оборотов в минуту	2880

воздушных насосов самонаклада и приемки:

количество	2
мощность, кВт	1,7 и 2,8
число оборотов в минуту	1420

сталева стола самонаклада:

количество	1
мощность, кВт	1
число оборотов в минуту	1420

подъема и опускания формного цилиндра

количество	1
мощность, кВт	0,4
число оборотов в минуту	1440

красочного насоса:

количество	1
мощность, кВт	0,25
число оборотов в минуту	2850

Габаритные размеры машины, мм:

с самонакладом:

длина	7100
ширина	3370
высота	2550

без самонаклада:

длина	5000
ширина	3370
высота	2100

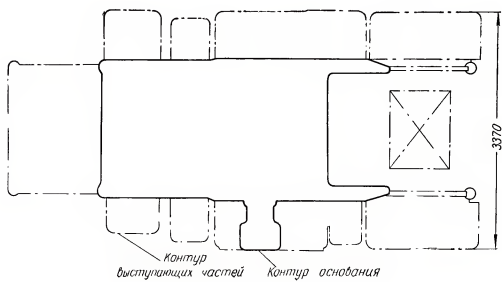
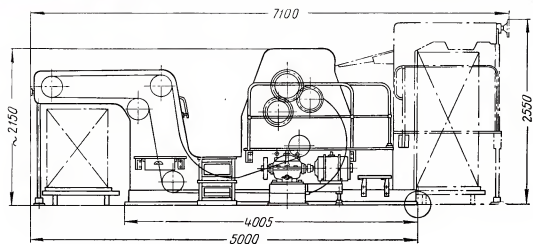
Вес машины с самонакладом, кг

13 200

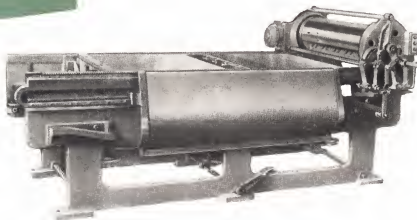
Вес машины без самонаклада, кг

11 520

Изготовитель — Рыбинский завод полиграфических машин.



ПРОБОПЕЧАТНЫЙ ОФСЕТНЫЙ СТАНОК



Станок предназначен для получения пробных оттисков с офсетных форм и для изготовления машинных переводов с оригинальных форм, а также может быть использован для печатания небольших тиражей офсетным способом.

Станок состоит из станины, каретки с цилиндром, покрытым резиновым полотном, двух регулируемых по высоте столов, на одном из которых закрепляется печатная форма, а на другом — бумага для получения оттиска или подготовленная пластина для изготовления перевода, и привода.

Каретка с офсетным цилиндром совершает возвратно-поступательное движение. Привод ка-

ретки может осуществляться от электродвигателя или вручную.

Печатание производится последовательным прокатыванием офсетного цилиндра, сначала по печатной форме, на которую накатана краска, потом по бумажному листу, а в случае изготовления переводов — по оригинальной форме и подготовленной для перевода пластине.

Увлажнение печатной формы перед накатом краски, накат краски, накат и сьем бумаги производится вручную.

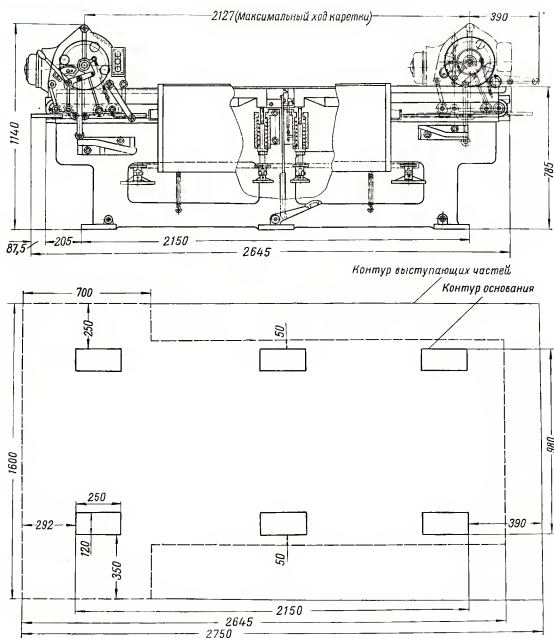
Управление станком — кнопочное, реверс в крайних положениях — автоматический.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший формат по бумаге, см . . .	54×70
Наибольший формат печатной пластины, мм	660×700
Размер стола для оригинала, мм	745×800
Размер стола для бумаги, мм	660×800
Толщина покрышки офсетного цилиндра, мм:	
резиновой	2
кирзовой	2
Число двойных ходов каретки в минуту .	5
Производительность, оттисков в час . .	До 30

Электродвигатель:	
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры станка: мм:	
длина	2750
ширина	1600
высота	1140
Вес станка, кг	1500

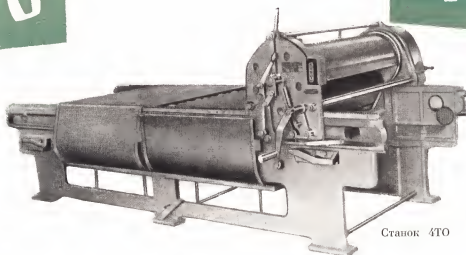
Изготовитель — *Рибилский завод полиграфических машин.*



ПРОБОПЕЧАТНЫЕ ОФСЕТНЫЕ СТАНКИ

ЗТО

4ТО



Станок 4ТО

Станки предназначены для печатания пробных оттисков с оригинальных и машинных офсетных форм и для изготовления машинных переводов с оригинальных форм. Станок может быть также использован для печатания офсетным способом небольших тиражей на бумаге, жести и других материалах.

Станок состоит из станины, каретки с цилиндром, покрытым резиновым полотном, двух регулируемых по высоте столов, на одном из которых закрепляется печатная форма, а на другом — бумага для получения оттиска или подготовленная для изготовления перевода пластина, и привода.

Печатание осуществляется последовательным прокатыванием офсетного цилиндра по печатной форме, на которую накатана краска, и бумажному листу, а в случае изготовления переводов — по оригинальной форме и подготовленной для перевода пластине.

Станина имеет две массивные стенки, скрепленные между собой двумя стальными и тремя чугунными связями. Между связями расположены столы.

Подъем и установка столов в нужное положение производится с помощью винтов, на концах которых имеются маховички. Для обеспечения одновременного и равномерного опускания или подъема столов винты каждого стола соединены между собой роликовыми цепями и звездочками.

Печатный цилиндр имеет вращательное и возвратно-поступательное движение вместе с кареткой. Каретка получает движение от электромотора через червячную пару и приводной вал.

Реверс хода каретки осуществляется переключением фаз электродвигателя с помощью планки, скрепленной со стенкой каретки и воздействующей на конечные выключатели. Торможение каретки при останове станка производится колодочным тормозом с пружиной, а растормаживание — электромагнитом посредством выключателя, рычага и тяги.

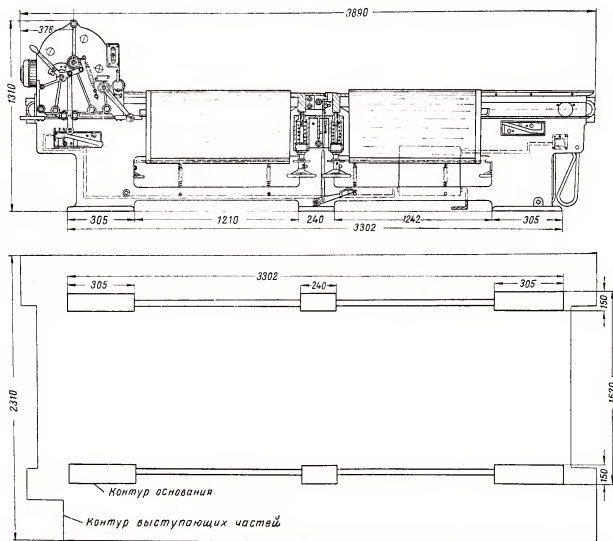
Включение и выключение натиска может осуществляться автоматически и вручную. При выключенном натиске печатный цилиндр поднимается на 4 мм над уровнем столов и каретка делает холостой ход.

Увлажнение печатной формы перед накатом краски, накат краски, наклад и сьем бумаги производится вручную.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ЗТО	4ТО
Наибольший формат по бумаге, см	84×108	92×140
Наибольший формат печатной пластины, мм	1010×1080	1150×1400
Размер стола, мм:		
для оригинала	1070×1100	1225×1420
для бумаги	1010×1100	1150×1420

	4ТО	4ТО		4ТО	4ТО
Толщина покрышки цилиндра, мм:			Габаритные размеры станка, мм:		
резиновой	2	2	длина	3535	3890
книровой	2	2	ширина	1890	2310
Производительность, оттисков			высота	1260	1310
в час	30	30	Вес станка, кг	2750	3670
Число двойных ходов каретки					
в минуту	4	3			
Электродвигатель:			Изготовитель — <i>Рибинский завод полиграфических машин.</i>		
мощность, квт	1	1,7			
число оборотов в минуту	1410	930			

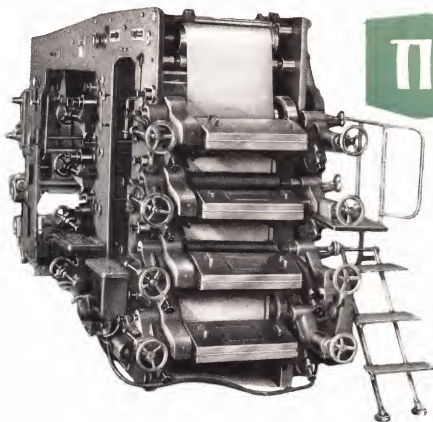


Установочный чертеж станка 4ТО

4ТО

РОЛЕВАЯ РОТАЦИОННАЯ ВОСЬМИКРАСОЧНАЯ ОБОЙНО-ПЕЧАТНАЯ МАШИНА

(С СУШИЛЬНОЙ УСТАНОВКОЙ ПОС)



Машина предназначена для печатания способом высокой печати многокрасочных обоев и декоративных бумаг на чистом или предварительно загрунтованном бумажном полотне.

Печать осуществляется водно-клеевыми красками с формных металлических цилиндров диаметром 135 и 156 мм.

Машина состоит из секции двухрольной зарядки, бумагопроводящей системы, печатных секций, сушильной установки ПОС, намоточной секции и привода.

Секция ролевой зарядки оборудована двумя унифицированными устройствами для бесшпиндельной установки ролей с ручными подъемными механизмами и дифференциальным тормозом, служащим для торможения рулона. Размотка рулонов осуществляется тянущим цилиндром, который имеет бесступенчатый вариатор скоростей. Между тянущим цилиндром и механизмом торможения бумаги образуется свободная петля, гасящая неравномерности в на-

тяжении бумажного полотна, выходящего с ролевой зарядки.

Торможение бумаги осуществляется плотным прижимом бумажного полотна к тормозному цилиндру. Усилие торможения регулируется вручную.

Печатное устройство состоит из последовательно агрегатированных двух четырехкрасочных печатных секций. Каждая красочная секция включает четыре цилиндра (печатный, формный, накатной и дукторный) и красочное корыто.

Необходимые давления печати и толщина слоя краски, а также совмещение красок в продольном и поперечном направлениях могут регулироваться на ходу машины.

Каждая печатная секция имеет механизмы, управляющие включением и выключением натиска. Включение натиска осуществляется при нажатии соответствующей кнопки. Выключение

натиска производится как при накатки на кнопку, так и автоматически при обрыве бумажного полотна.

Из второй печатной секции отпечатанное бумажное полотно поступает в сушильную камеру. Сушка оттков осуществляется комбинированным способом: облучением инфракрасными лучами от паровых нагревателей с одновременным обдувом горячим воздухом. Сушильная камера смонтирована на жестком сварном каркасе и имеет двойные термоизолированные стенки с откидными застекленными люками. Внутри камеры расположены две линии транспортеров, тинующих бумагу с помощью бесконечных суконных лент.

Во избежание пересушки бумаги при остано-

ве машины и переходе с рабочей на заправочную скорость осуществляется автоматическое перекрытие пара, идущего в нагреватели, и переключение обдува с горячего воздуха на холодный.

Намоточная секция сматывает отпечатанное и высушенное бумажное полотно в рулон. По выходе из сушильной камеры бумажное полотно проходит через тянущие валики, затем образует свободную петлю и поступает в группу тормозных валиков, где бумага одновременно разглаживается. Намоточное устройство имеет присмычки и передающие рычаги, а также пневматический петлеобразователь, позволяющий вести непрерывную намотку и съём рулонов без останова машины.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Машины ПВР

Ширина бумажного полотна, см	50 в 60
Наибольший диаметр бумажного рулона, мм:	
на размотке	800
на намотке	600
Количество печатных и красочных аппаратов	8
Размеры формного цилиндра, мм:	
диаметр	135 в 156
длина	620
Величина регулировки привода, мм:	
осевой	5
продольной	10
Скорость движения бумажного полотна при печати, м/мин	
наибольшая	160
наименьшая	60
наладочная	10,5
Число ступеней регулирования скоростей	8
Электропривод:	
общее количество	6
общая мощность, кВт	18,655
в том числе:	
главного привода:	
количество	1
мощность, кВт	7
число оборотов в минуту	940
вспомогательного привода:	
количество	4
мощность, кВт	4
число оборотов в минуту	1410
включения — выключения натиска:	
количество	2
мощность каждого, кВт	0,54
число оборотов в минуту	1400
вентилятора сушилки:	
количество	4
мощность, кВт	10
число оборотов в минуту	970

привода целлюлозной задвижки:

количество	1
мощность, кВт	0,125
число оборотов в минуту	2800
Габаритные размеры машины, мм:	
без сушильной установки:	
длина	9600
ширина	2900
высота	2600
с сушильной установкой:	
длина	19 700
ширина	3820
высота	3100
Вес машины, кг:	
без сушильной установки	11 800
с сушильной установкой	22 800

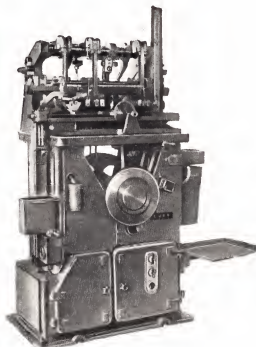
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сушильной установки ПОС

Длительность сушки (в зависимости от скорости), сек	13—34
Длина бумажного полотна в камере, м	34,2
Температура воздуха, выходящего из сопел, °C	100
Температура нагревателей, °C	138
Давление пара перед калорифером, атм	4
Расход тепла на сушку, ккал/ч	168 000
Расход пара, кг/ч	375
Количество воздуха, подаваемого на сушку, м ³ /ч	14 800
Количество воздуха, выходящего из сушилки, м ³ /ч	5750

Изготовитель — Рыбинский завод полиграфических машин.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ БИЛЕТОПЕЧАТНАЯ МАШИНА



Машина предназначена для печатания картонных проездных билетов.

Машина состоит из станины, печатных и красочных аппаратов, механизмов транспортирования билетов и привода.

Печатные аппараты имеют общую неподвижную раму и качающуюся систему, на которой укреплены три печатные формы. Первый печатный аппарат печатает оборот билета, второй — лицевую сторону и цветные полосы билета двумя разными красками, третий аппарат при помощи нумератора печатает на передней и задней кромках билета четырехзначный порядковый номер.

Красочная система состоит из двух красочных ящиков с дукторным валом. Накатные валики жестко связаны с качающейся системой. За один цикл работы машины они снимают краску с дукторного вала и прокатываются по форме.

Картонные заготовки на ходу машины загружаются вручную в загрузочную кассету.

Машина обеспечивает автоматическую передачу заготовки из одной позиции в другую. При неподаче билета блокировочное устройство автоматически выключает машину.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя через ременную передачу.

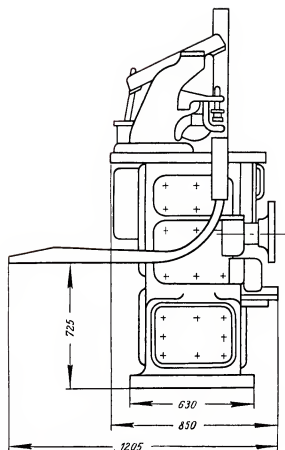
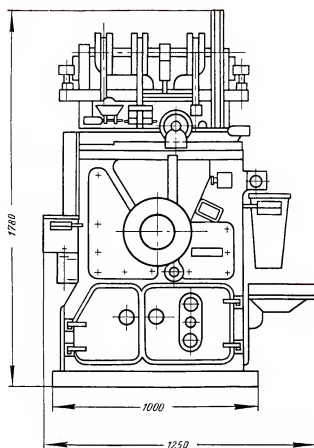
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат картона, мм	30,5×57
Толщина картона, мм	0,82 и 0,72
Наибольшая производительность билетов в час	До 15 000
Электродвигатель:	
мощность, кет	0,6
число оборотов в минуту	1410

Габаритные размеры машины, мм	
длина	1250
ширина	1205
высота	1780
Вес машины, кг	730

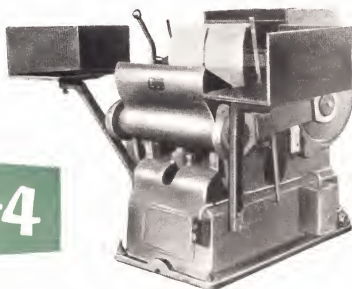
Изготовитель — *Шадринский завод полиграфических машин.*

ПСН-1



ТИГЕЛЬНАЯ ПЕЧАТНАЯ МАШИНА РЕЛЬЕФНОЙ ПЕЧАТИ ДЛЯ СЛЕПЫХ (ТЯЖЕЛОГО ТИПА)

ПСН-4



Машина предназначена для двустороннего тиснения знаков на перфокарточной бумаге (рельефная печать для слепых).

Машина состоит из станины, печатного аппарата и привода.

Печатный аппарат машины включает неподвижный талер и тигель, совершающий сложное движение. На талере имеется плита с наклеенной на нее резиной. На тигель наклеивается такой же лист резины, на котором закрепляются две нижние матрицы. Две верхние матрицы монтируются в специальной раме, закрепленной в нижней части тигля и совершающей качательное движение. Бумагу помещают между раскрытыми листами матриц и в результате печати на ней оттискивается рельефный текст одновременно с обеих сторон.

Подход тигля к талеру и отход от него происходит при параллельном положении рабочих плоскостей тигля и талера. В крайнем нерабочем положении плоскость тигля и плоскость талера находятся под углом, обеспечивающим удобство съема оттисков и накладывание листа бумаги вручную.

Включение и выключение натиска осуществляется поворотом штанги на тигле.

Привод машины осуществляется от электродвигателя через ременную передачу. Шкив-

маховик соединяется с приводным валом при помощи фрикционной муфты.

Машина оборудована предохранительным устройством, выключающим фрикционное сцепление в случае попадания руки рабочего в опасную зону между талером и тиглем.

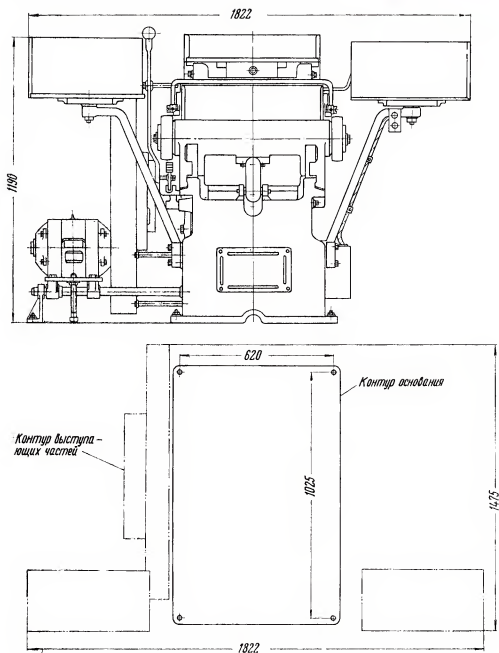
Смазка машины производится вручную.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший формат по бумаге, см . . .	31×46
Наибольший размер печатной формы, мм . . .	270×430
Нормальная толщина резиновой покрышки тигля, мм	5
Наибольшее усилие печатания, т	60
Производительность, оттисков в час . . .	До 1320
Число качаний тигля в минуту	22
Электродвигатель:	
мощность, квт	1,7
число оборотов в минуту	920
Габаритные размеры машины (со стол-ками), мм:	
длина	1475
ширина	1822
высота	1190
Вес машины, кг	1310

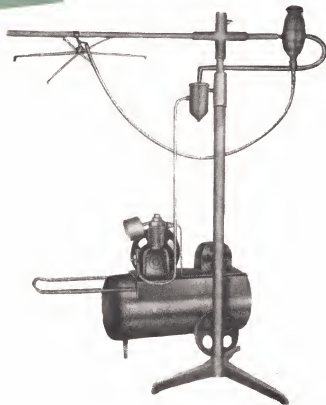
Изготовитель — Шадринский завод полиграфических машин.

ПЧ-4



ПРОТИВООТМАРЫВАЮЩИЙ АППАРАТ

ПВР-4



Противоотмарывающий аппарат предназначен для нанесения на оттиски специальных порошков в листовых печатных машинах в целях предотвращения отмарывания.

Аппарат состоит из станины, компрессорной установки с ресивером, узла управления, дозатора, распределяющего устройства и электродвигателя.

Компрессорная установка аналогична применяемой в аппарате ПА, в ней только изменен тип электромотора и установлен контактный манометр.

Узел управления включает фильтр, вентили и клапан управления. Фильтр, состоящий из двух концентрических стаканов, предназна-

чен для очистки воздуха от паров воды и масла. Воздух очищается находящимися во внутреннем стакане четырьмя слоями фетра и расположенной между ними ватой из капронового волокна.

Вентили регулируют давление и количество воздуха в дозаторе с помощью двух игольчатых клапанов, которые позволяют производить тонкую регулировку давления воздуха, поступающего в диффузор и взвихряющие форсунки дозатора. Клапан управления предназначен для импульсной подачи воздуха в определенный момент цикла работы машины; его конструкция унифицирована с клапаном аппарата ПА.

Дозатор включает загрузочный бункер, смесительную камеру и диффузор.

В смесительной камере происходит завихрение порошка струей воздуха, выходящего из двух форсунок. Затем облако порошка за счет эжектирования засасывается в диффузор и далее по трубке переносится к распределяющему устройству.

Количество подаваемого порошка может регулироваться путем изменения давления возду-

ха, создающего завихрение. По мере расхода порошок автоматически поступает из загрузочной камеры в смесительную.

Распределяющее устройство служит для равномерного распределения порошка на оттиске.

Доза порошка струей воздуха подается в центральную часть распределяющего устройства. Под действием вращающегося шнека порошок равномерно распределяется по лучевым раздвижным трубкам, на концах которых имеются насадки с отверстиями.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат опылываемого листа, см:

наибольший 84×108

наименьший 42×54

Рабочее давление, атм До 4

Емкость бункера, см³ 1000

Электродвигатель:

мощность, кет 0,6

число оборотов в минуту 1400

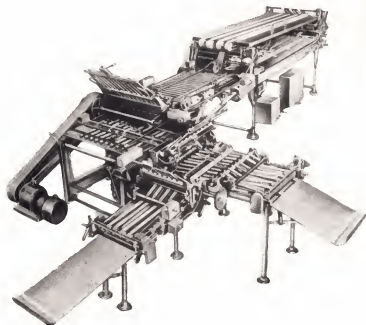
Изготовитель—*Киевский механический завод.*



**ОБОРУДОВАНИЕ БРОШЮРОВОЧНО-
ПЕРЕПЛАЕТНЫХ ЦЕХОВ**



ФАЛЬЦЕВАЛЬНО-КАССЕТНАЯ МАШИНА



Машина предназначена для фальцовки отпечатанных листов в тетради с взаимно перпендикулярным и параллельным расположением сгибов. Способ фальцобразования «кассетный».

Машина состоит из фрикционно-пневматического самонаклада и собственно фальцевальной машины, имеющих общий привод.

Фальцевальная машина состоит из трех секций. Каждая секция имеет транспортер, фальцаппарат, состоящий из фальцующих валков и кассет, и выводное устройство.

Листы вручную укладывают и распускают на верхнем накладном столе самонаклада. С накладного стола они транспортируются хлопчатобумажными лентами через барабан на нижний стол. Загрузка самонаклада может производиться на ходу машины. Листы отделяются от стопы двумя присосными головками (передней и задней) и при помощи непрерывно движущейся кожаной ленты передаются на транспортер первой секции машины. Присосные головки работают от насосного агрегата с приводом электродвигателем. Транспортер со-

стоит из непрерывно вращающихся валков, расположенных под некоторым углом к линии движения листа, и обоймы с прижимными шариками. Благодаря этому листы при движении по транспортеру одной стороной прижимаются к направляющей линейке, расположенной сбоку над валками, и выравниваются.

Фальцаппараты первой и второй секций имеют по две пары фальцующих валков и по две кассеты, а третьей секции — одну пару валков и одну кассету.

За фальцаппаратами первой и второй секций может быть установлено: режущее или биговальное, или перфировальное приспособление.

Выводные транспортеры первой и второй секций устанавливаются только в том случае, если последующие секции при фальцовке листов не используются. Третья секция имеет стационарный выводной транспортер.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя. Число оборотов электродвигателя регулируется реостатом. Само-

наклад получает движение от машины через конические передачи и коробку скоростей. Включение машины — педальное, выключение — кнопочное.

На машине имеются блокировочные устройства, автоматически выключающие машину в случае одновременной подачи двух и более

листов, а также при неправильной фальцовке и перекосе листов.

Система подачи смазки — комбинированная. Смазка ответственных и труднодоступных мест машины — групповая, с помощью семи распределительных коробок с фитильной подачей смазочного масла.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат листов до фальцовки, см:

наибольший 60×92
наименьший 21×27

Количество сгибов 1—5

Скорость фальцующих валиков, м/мин . . 60—120

Скорость подачи листов самонакладом, м/мин 36—98

Электродвигатели:

привода машины:
мощность, *квт* 2,5
число оборотов в минуту . . 880

привода насоса:

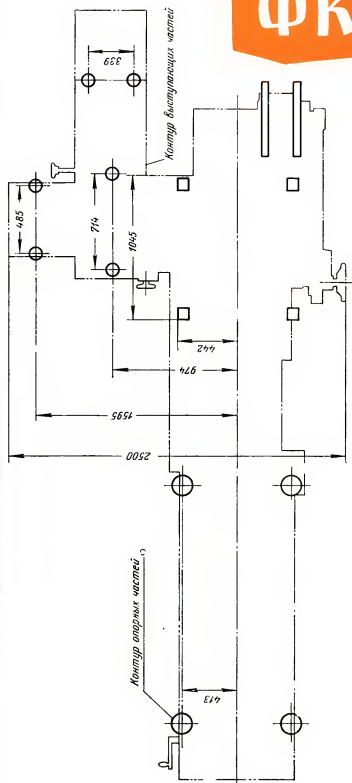
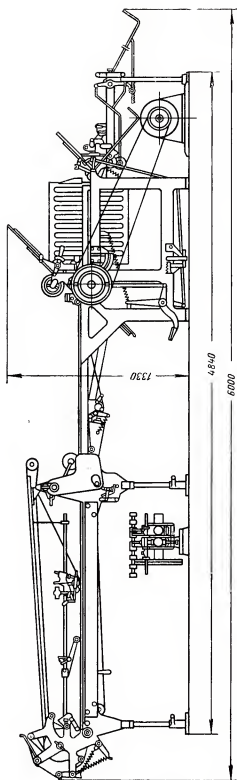
мощность, *квт* 1,7
число оборотов в минуту . . . 1500

Габаритные размеры машины, мм:

длина 6000
ширина 2500
высота 1330

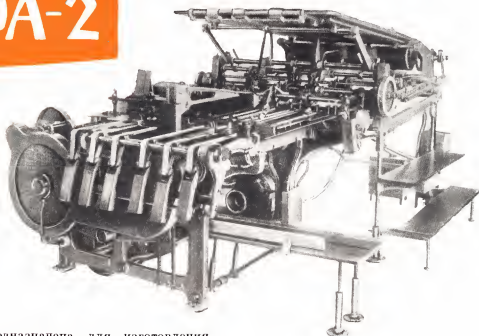
Вес машины, кг 1500

Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.



ФАЛЬЦЕВАЛЬНО-НОЖЕВАЯ МАШИНА

БФА-2



Машина предназначена для изготовления двух-, трех- или четырехсгибных тетрадей с взаимно перпендикулярным расположением фальцев.

На фальцевальной ножевой машине автоматически осуществляется подача отпечатанных листов самонакладом, транспортировка листов через фальцующие аппараты и вывод сфальцованных листов на приемный стол.

Машина состоит из двух основных частей: круглоштансельного самонаклада фрикционного типа и собственно фальцевальной машины с общим приводом.

Самонаклад подает предварительно распущенные листы с верхнего стола на нижний, где производится дополнительный роспуск листов с последующим выводом каждого листа на транспортер.

Лист доводится транспортером до специальных упоров и выравнивается, после чего первый фальцующий нож опускается к листу и лезвием вводит его в фальцовальник первого сгиба. Валики фальцуют лист и выводят его на транспортер второго фальцаппарата, расположенный в нижнем ярусе машины.

Процесс образования последующих сгибов аналогичен процессу образования первого.

В зависимости от требуемого количества сгибов лист после третьего сгиба передается в четвертый фальцаппарат или же выводится на приемный стол, откуда убирается вручную.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя. Число оборотов электродвигателя регулируется реостатом, что позволяет получать скорость вращения главного вала машины от 65 до 95 об/мин, а во время наладочной работы — 48 об/мин. Самонаклад получает движение от электродвигателя через приводной вал машины и систему конических и цилиндрических шестерен.

Включение и выключение машины — кнопочное.

Блокировочные устройства автоматически выключают машину: при подаче двух и более листов, при неподаче листа, при перекосе листа на первом транспортере, при обрыве тесьмы у любого из четырех транспортеров, при заполнении приемных столов и в случае перегрузки электродвигателя.

Смазка машины — индивидуальная.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат бумаги, см	
наибольший	60×92
наименьший	35×46
Количество сгибов	2—4
Количество фальцаппаратов	4

Плотность фальцующей бумаги, г/м²:

при выпуске двух- и трехсгибных

тетрадей 50—180

при выпуске четырехсгибных тетрадей 50—100

Производительность, листов в час 3900—5700

Электродвигатель:

мощность, квт 1,7

число оборотов в минуту 905

Габаритные размеры машины, мм:

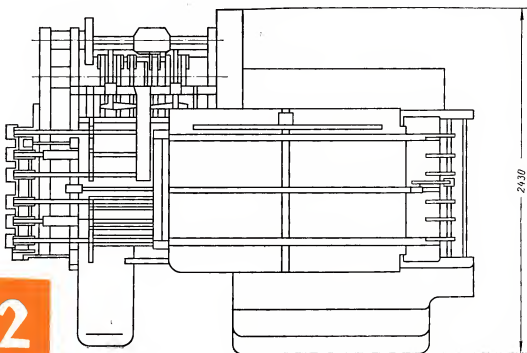
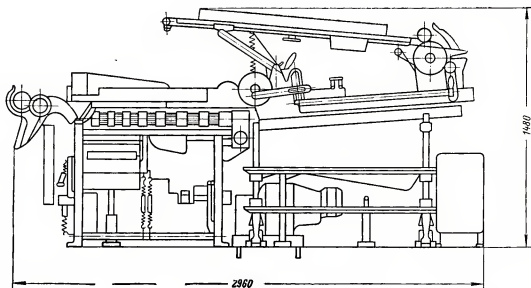
длина 2960

ширина 2430

высота 1480

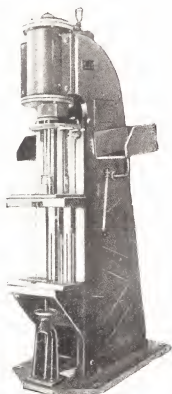
Вес машины, кг 1860

Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.



БФА-2

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ОБЖИМНОЙ ПАКОВАЛЬНЫЙ ПРЕСС



Пресс предназначен для обжатия и вязки начек сфальцованных листов.

Пресс состоит из станины с цилиндром, нижней плиты, верхней плиты, соединенной со штоком поршня, и воздухопровода с редукционным клапаном, смонтированным внутри станины.

Цилиндр пресса расположен вертикально. Привод — пневматический, от стационарной воздухопроводящей сети.

Нижняя плита служит для укладки стопы тетрадей, подлежащих прессованию. Верхняя и нижняя плиты снабжены сменными деревянными плитами. В верхней плите установлены специальные замки для крепления обвязочного материала.

Направление движения поршня, перемещающегося внутри цилиндра, определяется положением золотника распределительной коробки, который устанавливается поворотом рукоятки, расположенной с правой стороны станины. При повороте рукоятки от себя воздух поступает в верхнюю часть цилиндра над поршнем, и нажимная плита перемещается вниз на прессование.

Манометр для контроля давления в цилиндре расположен с левой стороны станины и присоединен к воздухораспределительной коробке.

По особому заказу вместе с прессом поставляется компрессорная установка, состоящая из компрессора, электродвигателя и баллона для сжатого воздуха (ресивера).

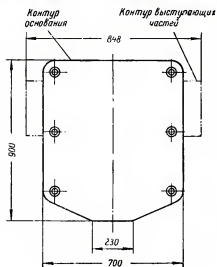
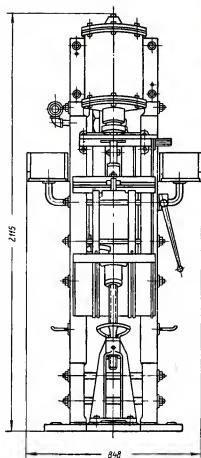
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат тетрадей, мм:	
наибольший	230×300
наименьший	87,5×135
Расстояние между прессующими плитами, мм:	
наибольшее	850
наименьшее	550
Наибольший ход поршня, мм	300
Наибольшее усилие прессования, кг	1500
Наибольшее давление воздуха в цилиндре, атм	6

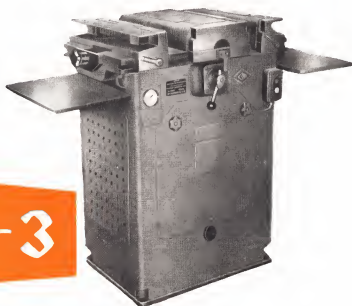
Продолжительность прессования начки, сек	2
Расстояние от нижней плиты до уровня пола, мм	650—950
Габаритные размеры пресса, мм:	
длина	900
ширина	848
высота	2115
Вес пресса, кг	530

Изготовитель — *Шабринский завод полиграфических машин.*

БМП



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ОБЖИМА КОРЕШКОВ КНИЖНЫХ БЛОКОВ



БМП-3

Станок предназначен для обжима блоков по корешку. Книжные блоки по одному или по два вручную устанавливают в обжимные секции корешком вниз. Здесь блоки обжимаются между прессующей подушкой и упорной колодкой, после чего их вручную снимают со станка.

Прессующая подушка под действием гидравлического привода совершает возвратно-поступательное движение в горизонтальной плоскости. Обжимая один блок, она освобождает после обжима другой, находящийся с противо-

положной стороны. Величина хода прессующей подушки постоянная.

Настройка станка по толщине блока производится перемещением упорных колодок с помощью винтов.

Станок снабжен миллиметровой шкалой, указывающей толщину блока в сжатом состоянии, и таблицей настройки предохранительного клапана на давление, необходимое для различных форматов блоков.

Гидравлический насос станка приводится в действие от индивидуального электродвигателя.

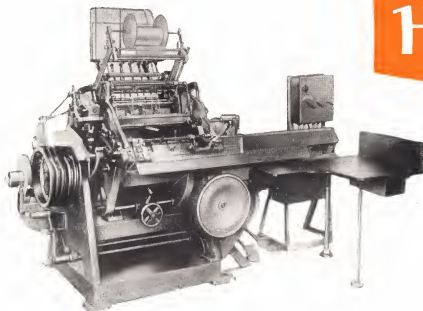
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат обжимных блоков, мм:	
наибольший	270×300
наименьший	115×150
Наибольшее расстояние между давящими поверхностями, мм	
	100
Величина хода прессующей подушки, мм	
	40
Наибольшее усилие прессования, кг	
	5000
Выдержка под давлением, сек:	
наименьшая	0,3
наибольшая	3
Число двойных ходов подушки в минуту	
	16

Электродвигатель:	
мощность, квт	1,7
число оборотов в минуту	930
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	1250
ширина	560
высота	985
Вес станка, кг	380

Изготовитель — Харьковский завод полиграфических машин.

НИТКОШВЕЙНАЯ МАШИНА



НШ-2

Машина предназначена для сшивания нитками тетрадей (сфальцованных листов) в книжные блоки.

Машина, представляющая собой полуавтомат, состоит из станины, бокового неподвижного стола с цепным транспортером, механизма вталкивающих роликов, качающегося стола, швейной каретки, клеевого аппарата, марлеподающего механизма, ниткопроводящей системы, приемного стола и привода.

Тетрадь вручную накладывается на боковой неподвижный стол, перемещается толкателями цепного транспортера к вталкивающим роликам, которые проталкивают тетрадь на качающийся стол.

Качающийся стол с тетрадью поднимается, поворачиваясь на некоторый угол, а швейная каретка опускается по наклонным направляющим. В этом положении автоматически происходит шитье очередной поданной тетради.

Шитье может производиться на марле и без марли простыми и перстатыными стежками. При шитье на марле марлеподающий механизм включается педалью.

Механизм вталкивающих роликов приводится в движение от приводного вала машины через коробку скоростей.

На часть корешкового поля первой и предпоследней тетрадей после их сшивания наносится полоска клея. Клеевой аппарат включается

педалью два раза за время сшивания каждого блока.

Сшитые блоки продвигаются по приемному столу и по мере заполнения стола снимаются вручную.

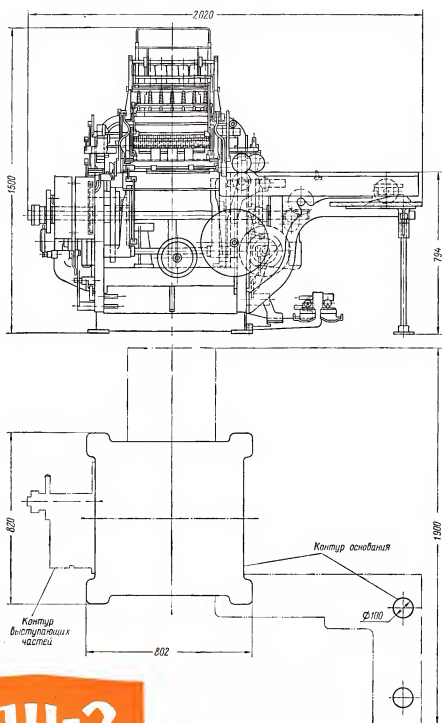
В случае обрыва нитей или заполнения приемного стола сшитыми блоками машина автоматически выключается.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя через фрикционную муфту.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат сшиваемых тетрадей, мм:	
наибольший	270×350
наименьший	57,5×87,5
Наибольшее число рабочих циклов в минуту	До 100
Количество иголь и швейных игл	До 7
Электродвигатель:	
мощность, квт	1
число оборотов в минуту	930
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	1900
ширина	2020
высота	1500
Вес машины, кг	900

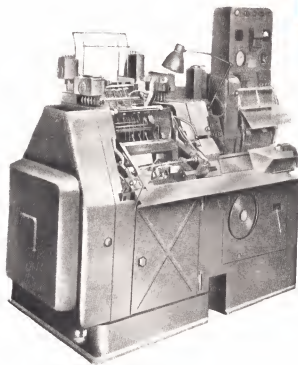
Изготовитель — Киевский механический завод.



НШ-2

НИТКОШВЕЙНЫЙ АВТОМАТ

БНА



Автомат предназначен для сшивания книжных блоков простым брошюрным стежком без корешкового материала.

Автомат состоит из самонаклада, цепного транспортера, ниткошвейного аппарата, счетно-распределительного устройства, вакуумной установки и припода.

Автоматически выполняются следующие операции: подача тетрадей, контроль наличия тетрадей в блоке, транспортирование тетрадей и автомате, сшивание, нанесение клея на фальцы первой и предпоследней тетрадей блока, нанесение контрольной метки, вывод на приемный стол и разрезка нитой между блоками.

Все тетради, предназначенные для шитья на автомате, должны иметь левый шлейф шириной не менее 5 мм.

Подача подобранных в блоки тетрадей в магазин самонаклада и съем сшитых блоков с приемного стола производится вручную.

Подобранные в блоки тетради укладывают вручную в магазин самонаклада корешком на направляющие магазина.

Правильность подборки контролируется по черной метке, отпечатанной на корешковом поле одной из тетрадей блока. Качающиеся присосы отгибают корешок нижней тетради к образующей выходных цилиндров. На цилиндрах имеются клапаны, которые в конце качания цилиндры против часовой стрелки закрываются и захватывают корешок отогнутой тетради. При качании цилиндров по часовой стрелке тетрадь выводится из магазина, проглаживается на окружности цилиндров иру-

жинными направляющими и шлейф тетради прижимается к цилиндрам клапанами.

К концу качания цилиндров по часовой стрелке тетрадь оказывается открытой.

При обратном качании цилиндров (против часовой стрелки) клапан отпускает шлейф, а затем и корешок тетради, которая «садится» на седло транспортера.

Дальнейшее перемещение тетрадей в автомате и сшивание их происходит так же, как на полуавтоматической ниткошвейной машине НШ-2.

В течение технологического цикла (сшивание одного книжного блока) периодически работающие механизмы управляются счетно-распределительным устройством.

Проверка соответствия работы счетного устройства сигнатуре выводимой тетради из магазина самонакладчика производится с помощью кнопки «установка», при нажатии которой автомат останавливается сразу после подачи самонакладчиком первой тетради блока на цепной транспортер.

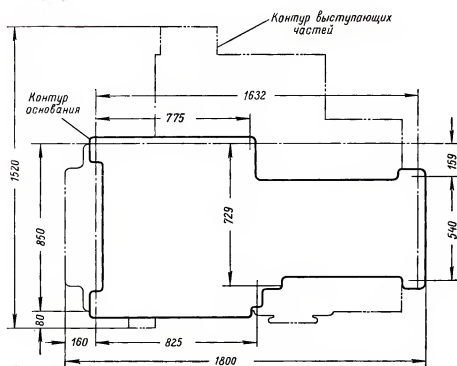
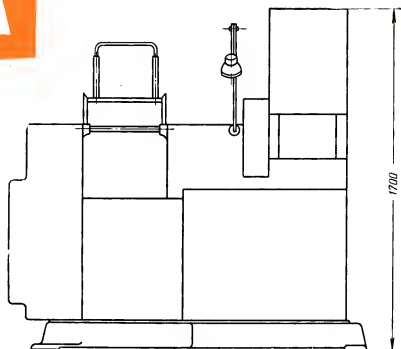
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат тетрадей, мм:	
наибольший	210×270
наименьший	135×210
Количество тетрадей в блоке	5—60
Техническая скорость, циклов в минуту	65—100
Электродвигатели:	
основной:	
количество	4
мощность, <i>квт</i>	1,7
число оборотов в минуту	940

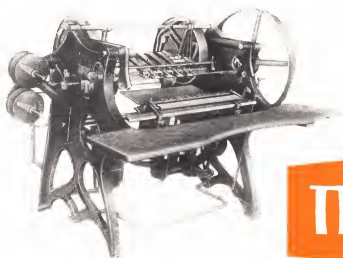
вспомогательный:	
количество	2
мощность, <i>квт</i>	0,6 и 0,12
число оборотов в минуту	1420 и 1400
Габаритные размеры автомата, мм:	
длина	1800
ширина	1520
высота	1700
Вес автомата, <i>кг</i>	1350

Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.

БНА



ПРОВОЛОКОШВЕЙНАЯ ЧЕТЫРЕХАППАРАТНАЯ МАШИНА



ПШ-4

Машина предназначена для шитья книжных блоков, вразъем на марле или тесьме. При соответствующей настройке машина может быть использована для шитья брошюр, тетрадей и журналов без корешкового материала.

Машина состоит из станины, накладного качающегося стола, неподвижного стола швейных аппаратов, проволокоподающей системы, марлеподающего механизма и привода.

Раскрытая тетрадь укладывается на качающийся стол и подводится к месту шитья. Шитье производится автоматически при взаимодействии скобоформирующих и скобопроталкивающих механизмов швейных аппаратов и скобозагибающих механизмов. Проволока в швейные аппараты подается также автоматически. Рулон марли устанавливается на качающемся столе и подается к швейным аппаратам марлеподающим механизмом.

Накладывание тетрадей на качающийся стол, поддержание их в период качания стола, разрезка корешкового материала и снятие сшитых блоков производятся вручную.

В зависимости от формата и характера сшиваемой продукции на машине можно шить:

- а) в две, три и четыре скобы;
- б) без перехода — скобы по корешку располагаются в каждой последующей тетради в тех же местах, как и в предыдущей;
- в) с одним переходом — скобы располагаются одна над другой через одну тетрадь (в шахматном порядке);
- г) с двумя переходами.

При всех перечисленных видах шитья ножки проволоочных скоб загибаются снаружи корешка тетради (блока).

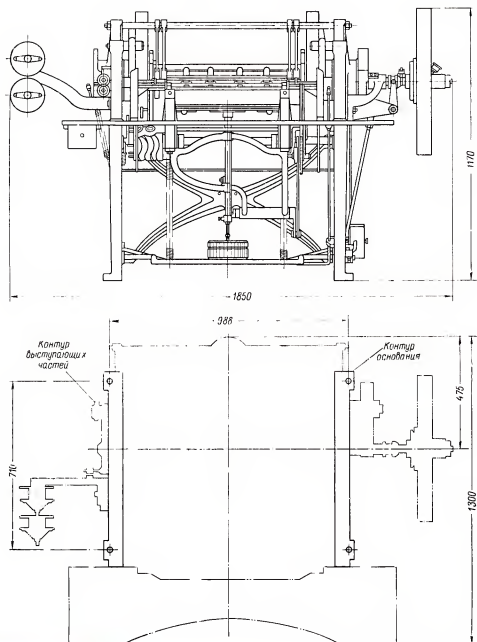
Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший формат сшиваемых тетрадей, мм	260×500
Наибольшая толщина сшиваемых тетрадей, мм	2,5
Наибольшая толщина книжного блока, мм	125
Число швейных аппаратов	4
Ширина скобы, мм	13
Диаметр проволоки для шитья, мм	0,4—0,5
Число циклов в минуту	65

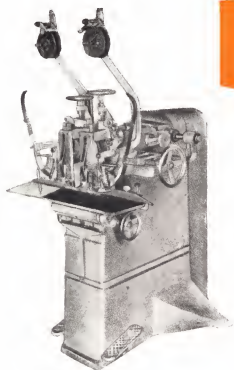
Электродвигатель:	
мощность, <i>квт</i>	0,6
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	1300
ширина	1850
высота	1170
Вес машины, кг	550

Изготовитель — *Киевский механический завод*.



ПШ-4

ПРОВОЛОКОШВЕЙНАЯ ДВУХАППАРАТНАЯ МАШИНА



БШП-3

стола для шитья, кронштейна с катушками проволоки и привода.

Электродвигатель и механизм включения смонтированы внутри станины.

Установка швейных и загибающих аппаратов производится вращением маховичков, закрепленных жестко на ходовых винтах с правой и левой резьбой. Величина перемещения этих аппаратов контролируется по шкалам.

Шитье может производиться одной или одновременно двумя скобами.

При шитье одной скобой правый швейный аппарат отключается. Для этого вращением маховичка выводятся из зацепления конические шестерни правого главного вала.

Для шитья втачку стол устанавливается горизонтально, для шитья внакидку — наклонно, под углом 45° к горизонтали.

Привод осуществляется от электродвигателя посредством двухступенчатой клиноременной передачи.

Управление машиной — pedalное. Смазка — индивидуальная.

Машина предназначена для сшивания проволокой тетрадей, журналов, брошюр и блокнотов внакидку (при подборке вкладкой) или втачку (при подборке подъемкой).

Машина состоит из литой чугунной станины, швейных аппаратов, механизма загибания скоб,

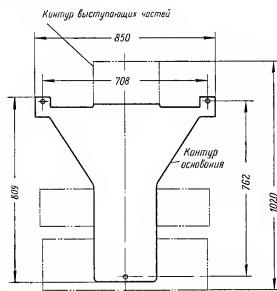
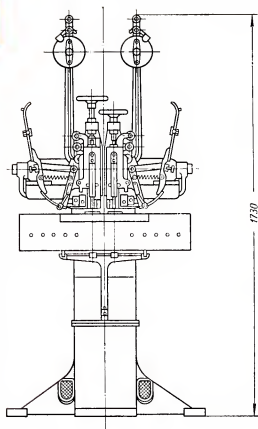
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая толщина сшиваемого изделия, мм	14
Расстояние между серединами скоб, мм:	
наибольшее	200
наименьшее	100
Ширина скобы, мм	14
Диаметр проволоки, мм	0,7—0,8
Техническая скорость (на самоходе), циклов в минуту	190

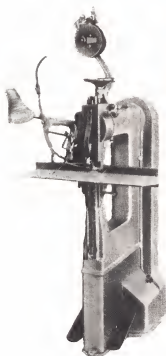
Электродвигатель:	
мощность, кет	0,4
число оборотов в минуту:	1400
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	1020
ширина	850
высота	1730
Вес машины, кг	435

Изготовитель — Киевский механический завод.

БШП-3



ПРОВОЛОКОШВЕЙНАЯ МАШИНА



БШП-4

Машина предназначена для сшивания проволоочными скобами втачку и внакидку брошюр, блокнотов, тетрадей, журналов и подобной продукции.

Машина БШП-4 является модернизированной моделью машины ПШ-1м.

Машина состоит из станины, швейного стола, швейного аппарата, проволокоподающего механизма и привода.

При шитье внакидку тетрадь (брошюра) вручную раскрывается посередине и накладывается

на гребень стола, установленного под углом 45° к горизонтали.

Для шитья втачку стол устанавливается горизонтально, и шитье производится по корешковому полю.

Настройка швейного аппарата на различную толщину сшиваемого изделия производится вручную с помощью маховичка, расположенного над швейной головкой. При этом величина подачи проволоки автоматически изменяется до нужных размеров.

Швейный аппарат включается педальным устройством, предупреждающим возможность случайного включения.

Машина снабжена лампой местного освещения, рассчитанной на напряжение 36 в. Понижающий трансформатор для лампы вмонтирован внутри станины.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя клиноременной передачей через контрпривод.

Для безопасной работы электродвигатель и все вращающиеся части расположены внутри машины, доступ к ним возможен только при открытом кожухе.

Включение электродвигателя производится расположенным внутри машины пакетным выключателем, ручка которого выведена на поверхность станины.

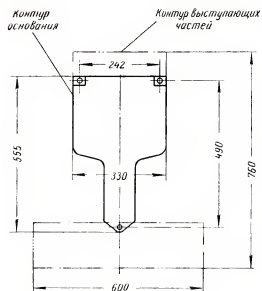
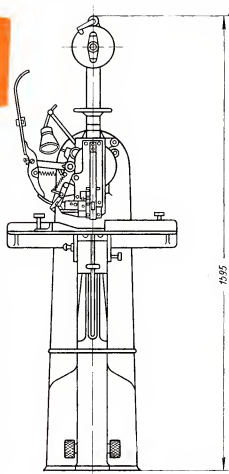
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая толщина сшиваемого изделия, мм 14
 Ширина скобы, мм 14
 Диаметр проволоки, мм 0,7—0,8
 Техническая скорость, циклов в минуту 190
 Производительность (при шитье книг втачку на две скобы), книг в смену 6000—7000
 Электродвигатель:

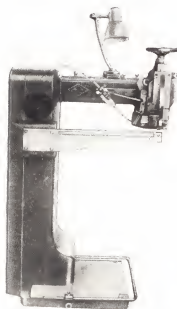
мощность, квт	0,27
число оборотов в минуту	1400
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	760
ширина	600
высота	1595
Вес машины (с электродвигателем), кг	176

Изготовитель — Киевский механический завод.

БШП-4



КОРОБОЧНАЯ ПРОВОЛОКОШВЕЙНАЯ МАШИНА



БШП-5

Машина предназначена для сшивания проволоочными скобами картонных раскроев и коробок.

Машина состоит из литой чугунной станины коробчатого сечения, на которой установлены швейный аппарат и консольная планка с устройством для загибания ножек скобы. Внутри

корпуса станины размещены привод и электропусковая аппаратура.

Проволока с катушки направляется при помощи механизма подачи в швейный аппарат. На пути продвижения проволока выравнивается в правильном устройстве. Швейный аппарат отрезает проволоочную заготовку, формирует из нее скобу и прошивает изделие. После прошивки скобозагибатели загибают ножки скобы.

Механизм загибания ножек скобы приводится в движение при помощи кулака, установленного на муфте включения главного вала.

Машина приводится в движение электродвигателем переменного тока посредством двухступенчатой клиноременной передачи и однооборотной муфты. Включение однооборотной муфты — педальное.

Смазка машины — индивидуальная.

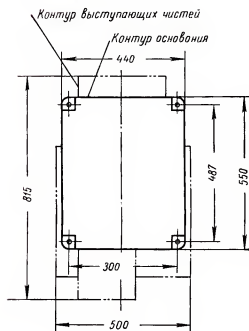
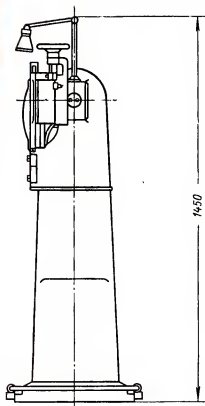
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая толщина сшиваемого изделия, мм	10
Ширина скобы, мм	14
Диаметр проволоки, мм	0,7—0,8
Техническая скор. сть (на самоходе), циклов в минуту	До 110
Электродвигатель:	

мощность, лвт	0,27
количество оборотов в минуту	1400
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	815
ширина	500
высота	1450
Вес машины, кг	170

Изготовитель — Киевский механический завод.

БШП-5



ПРОВОЛОКОШВЕЙНАЯ ТАРНАЯ МАШИНА



Проволока с катушки проходит через отверстие в направляющих ушках, выравнивается рихтующим аппаратом и поступает через фильер отрезного механизма в прорезь проволокодержателя швейного аппарата.

Изменение величины подачи проволоки при шитье продукции различной толщины регулируется автоматически.

Проволока отрезается дисковым ножом, получающим возвратно-поступательное движение от кулака через систему рычагов.

Проволочная скоба формируется скобоформирующим механизмом и проталкивается планкой в сшиваемую продукцию. До полного прохождения скобы сквозь изделие она поддерживается скободержателем, благодаря чему ее ножки не прогибаются. Затем ножки скобы подгибаются механизмом загибания.

Регулировка машины на определенную толщину шитья осуществляется вращением маховика. Неточности настройки машины на требуемую толщину шитья компенсируются пружинным амортизатором, вмонтированным в корпус маховика.

Сшиваемая продукция устанавливается на консольную планку. Для шитья плоских изделий на консольную планку монтируется стол с упором.

Привод машины осуществляется от электромотора через двухступенчатую клиноременную передачу.

Включение машины — педальное.

Машина предназначена для скрепления проволочными скобами деревянных или картонных заготовок тары.

Машина состоит из чугунной станины, швейного механизма, механизма загибания скоб, кронштейна с катушкой проволоки и привода. Механизмы привода и электрооборудование размещены внутри станины.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

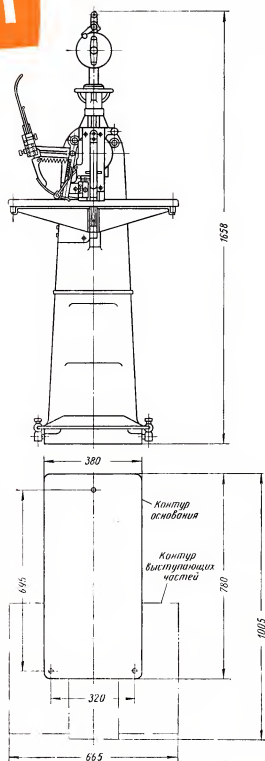
Наибольшая толщина сшиваемого изделия, мм	До 25
Ширина скобы, мм	14
Диаметр проволоки, мм	0,8—1
Техническая скорость (на самоходе), циклов в минуту	190

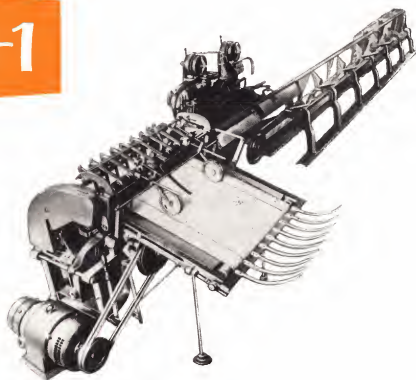
Электродвигатель:

мощность, квт	0,4
число оборотов в минуту	1400
Габаритные размеры машины, мм	
длина	1005
ширина	665
высота	1658
Вес машины, кг	220

Изготовитель — Киевский механический завод.

ПШТМ





Машина предназначена для комплектовки вкладкой и шитья проволокой внакидку брошюр и журналов объемом до 80 страниц.

Машина состоит из транспортера с накладными станциями для подборки брошюр, швейной секции, каретки для перемещения подобранных брошюр в швейную секцию и сшитых брошюр к выводному устройству, транспортирующих устройств для вывода готовой продукции, блокирующих устройств и привода.

Сфальцованные листы тетрадей вручную накладывают на неподвижные направляющие штанги транспортера, расположенные у накладных станций.

Непрерывно движущаяся цепь транспортера несет на себе специальные поводки, которые выравнивают последовательно наложенные на штанги тетради и обложку по головке и транспортируют их к каретке. Каретка с клапанами, имеющая возвратно-поступательное движение,

переносит собранную брошюру с транспортера к швейным аппаратам, а сшитую брошюру от швейных аппаратов к выводным устройствам.

Швейные аппараты опускаются к брошюре и выполняют следующие операции: подачу и выравнивание проволоки, отрезание проволоки на определенную длину, формирование проволоочной скобы, прокалывание корешка брошюры ножками скобы и проталкивание скоб. Ножки скоб заггибаются внутрь специальным механизмом.

Сшитая брошюра выводится из-под швейных аппаратов кареткой и устанавливается над гребенчатым ножом.

Брошюра, приподнятая гребенчатым ножом, зажимается между движущимися лентами тесьмы и роликами выводного транспортера и выкладывается на приемный стол корешком-вперед.

Машина снабжена приспособлением для нанесения на брошюру контрольной метки и счетчиком, подсчитывающим количество сшитых брошюр.

Иаделия с большой длиной корешка могут сшиваться за два цикла работы швейных аппаратов при одном накладе тетрадей.

В случае подачи более толстой брошюры, чем это предусмотрено настройкой швейного аппарата, машина автоматически выключается электроблокировочным устройством. В случае неподачи брошюры к швейному аппарату механизм подачи проволоки автоматически выключается.

Машина сшивает брошюры без смещения скоб и со смещением их на 20 мм в двух соседних брошюрах.

Привод машины осуществляется от индивиду-

дуального электродвигателя; регулирование скоростей — ступенчатое.

Скорость движения цепи транспортера регулируется пятиступенчатой коробкой скоростей. В зависимости от длины корешка сшиваемого изделия коробка скоростей обеспечивает следующие передаточные отношения между главным валом машины и ведущей звездочкой транспортера: 0,25; 0,375; 0,5; 0,75 и 1.

Скорость работы машины зависит от квалификации обслуживающего персонала и характера сшиваемой продукции.

Машина включается и выключается вручную с помощью одной из рукояток, расположенных по обеим сторонам транспортера у каждой накладной станции.

Смазка машины — индивидуальная и грушевая, при помощи ручного лубрикатора.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры сшиваемых изделий, мм:

длина	150—540
ширина	67,5—270
толщина (наибольшая)	5

Число накладных станций 2—6

Число швейных аппаратов 1—4

Диаметр проволоки, мм 0,35—0,6

Величина подачи проволоки (постоянная), мм 31,4

Длина скобы, мм:

для брошюр объемом до 64 страниц	17
для брошюр объемом от 64 страниц и более	14

Наименьшее расстояние между серединами соседних скоб, мм 60

Наименьшее расстояние от головки и хвостика до скобы в необрезанном блоке, мм

25

Число ступеней регулирования скорости 9

Высота транспортера над полом, мм 900

Техническая скорость, циклов в минуту 70—140

Электродвигатель:

мощность, *квт* 2,8

число оборотов в минуту 950

Габаритные размеры машины (с шестью станциями), мм

длина 8900

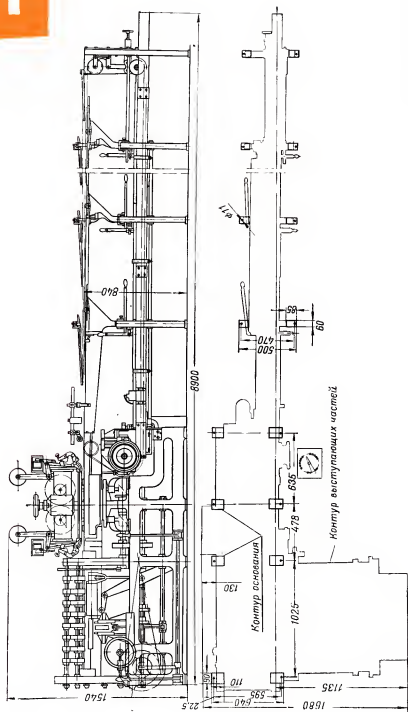
ширина 1680

высота 1540

Вес машин (с шестью станциями), *кг* 2000

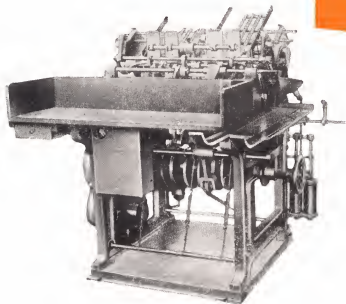
Изготовитель — *Киевский механический завод.*

ВШ-1



ФОРЗАЦПРИКЛЕБЧНЫЙ АВТОМАТ

БПА



Автомат предназначен для приклейки форзацев, иллюстраций и вкладок к паружному листу сфальцованной тетради.

Автомат состоит из станины, самонакладов с двумя магазинами, механизма присосов с вакуум-насосом, механизма подающих щипцов с кареткой, механизма выравнивания, прижима, прессы с блокировочным устройством, клевого аппарата, приемки и привода. В магазин самонакладов вручную загружаются: в левый — форзацы или иллюстрационный материал, и правый — тетради.

Из магазинов тетради и форзацы выводятся при помощи двух пар щипцов, смонтированных на валу, совершающем качательное движение. Листы захватываются щипцами за корешки, отогнутые присосами, выводятся из магазина и выкладываются на наклонный стол, расположенный перед магазинами.

В продольном пазу наклонного стола перемещается каретка, совершающая возвратно-поступательное движение. На каретке имеется крючок, перемещающий форзацы или вкладыши

на позицию склеивания с тетрадями, и толкатель, передающий готовую продукцию на приемный стол. На позиции склеивания форзац или вкладка выравнивается по головке, фиксируется прижимом и смазывается у корешка клеем, который переносится с валика клевого аппарата качающейся клеевой планкой. После этого к месту склейки подается из самонаклада тетрадь, которая устанавливается корешком в лоток и совмещается с форзацем. Склонивание тетради с форзацем или иллюстрацией происходит под действием прижима. При следующем ходе каретки готовая продукция выталкивается на приемный стол, а очередной форзац перемещается на позицию склеивания. Приемный стол вмещает до 50 тетрадей.

Автомат имеет блокировочные устройства, срабатывающие в случае неподачи форзаца или несывода тетради из магазина. В этих случаях клеевая планка автоматически устанавливается в такое положение, при котором не происходит нанесения полоски клея на корешок форзаца. Одновременно выключается механизм счетчика готовой продукции, несклеенные тетради и фор-

зацы выводятся на приемный стол на 30 мм дальше, чем качественная продукция.

Автомат снабжен электрощупом, выключающим электродвигатель в случае смятия форзаца или вкладки во время перемещения на позицию склеивания.

Привод автомата осуществляется от индивидуального электродвигателя с кнопочным управлением.

Для проворачивания автомата вручную имеются два штурвала: один — со стороны привода, другой — со стороны преемки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат склеиваемых листов (длина по корешку), мм:

наибольший	270
наименьший	150

Расчетная производительность, склеек в смену До 20 000

Электродвигатель:

мощность, <i>квт</i>	0,6
число оборотов в минуту	1500

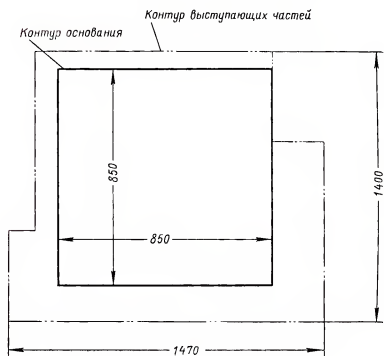
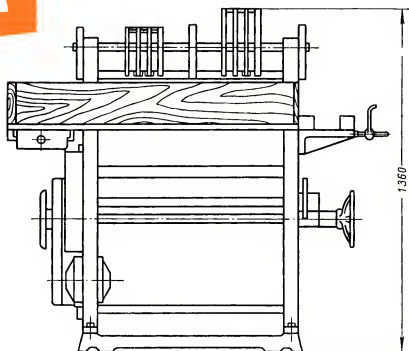
Габаритные размеры автомата, мм:

длина	1400
ширина	1470
высота	1360

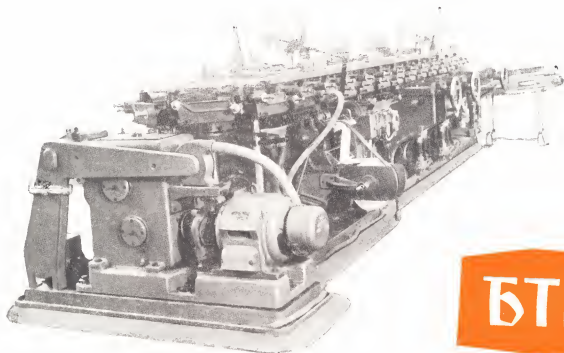
Вес автомата, кг 600

Изготовитель — *Одесский завод полиграфических машин.*

БПА



БЛОКООБРАБАТЫВАЮЩИЙ АГРЕГАТ



Агрегат предназначен для кругления и кашировки корешка книжного блока с последующей приклейкой марли и бумажки с канталом и разглаживания их.

Агрегат БТГ является модернизированной моделью агрегата БО-2.

Агрегат состоит из самонаклада, подающей каретки, установочного стола, главного транспортера, обжимной секции, секции предварительного кругления, прокатывающей (круглящей) секции, двух кашировальных секций, стола подъема блока, двух клееных аппаратов, марлевой и бумажно-кантальной секции, обжимного, прикатывающего и выводного устройства и привода.

Книжные блоки устанавливаются на транспортер самонаклада вертикально, корешком вниз, вплотную друг другу. Далее с помощью плоских крючкообразных пальцев блок автоматически перемещается на установочный стол, который вставляет его в раскрытый зажим главного транспортера. Зажим транспортера периодически перемещает блок по всему агрегату для соответствующей обработки корешка в той или иной секции.

От установочного стола блок передается в обжимную секцию, в которой прессуется его корешок. Из обжимной секции блок поступает в секцию предварительного кругления, где его корешок фиксируется по высоте и в зависимости от этого получает предварительное кругление необходимой величины. Зажатый между верхними режновыми колодками и нижним столиком, высота подъема которого регулируется, блок захватывается транспортером и переносится им в прокатывающую секцию.

По окончании операции кругления транспортер переносит блок в первую кашировальную секцию, где осуществляется предварительная кашировка блока, а затем во вторую кашировальную секцию, в которой завершается кашировка. После каширования блок базируется на специальном столике по отношению валика клееного аппарата.

При переходе блока в секцию наклейки марли первый клееный аппарат наносит клей вдоль корешка. В следующей секции происходит наклеивка марли, которая сматывается с рулона с помощью тянущих роликов. Второй клееный аппарат наносит слой клея вдоль корешка

блока на марлю. В капитально-бумажной секции производится склеивание каптала с бумагой и приклейка их к корешку блока поверх марли. После капитально-бумажной секции бумага с капталом приглаживается по форме корешка блока в двух специальных секциях. У приемного стола механизм разжима звена транспортера освобождает блок, который выводится ленточным транспортером на транспортер приемного стола.

Агрегат БТГ имеет следующие преимущества по сравнению с агрегатом БО-2. Кинематический жесткий привод со значительно усиленным ленточным и колодочным тормозами обеспечивает минимальный вылет при остановках. Привод вспомогательного вала осуществляется от индивидуального двигателя, обеспечивающего его вращение с постоянной скоростью. Введены амортизаторы для обеспечения равномерного хода агрегата.

Механизм подачи блока может работать с автоматическим самонакладом блока, а также без него при ручной загрузке.

Усовершенствованные кашировальные секции, снабженные приводом качания кашировальных колодок без реек, обеспечивают симметричную кашировку.

Новая конструкция клееных ванн позволяет повысить их эксплуатационные качества.

Бумажно-капталная секция приспособлена для работы с «сухим» капталом, который предварительно промазывается клеем и подсушивается. Приклеивание каптала к бумаге производится путем придавливания к нагревательной плите. Для переноса отрезанной полоски бумаги с наклеенным на нее капталом введена вакуумная планка.

Предварительная промазка каптала, сушка и намотка его в бобины производится на станке БПР.

В агрегате предусмотрены блокировочные устройства для автоматического останова в случае неполадок в секциях и для сигнализации при отсутствии марли на блоке.

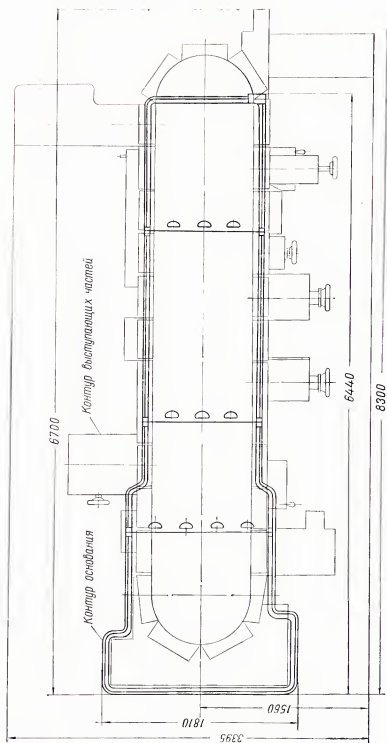
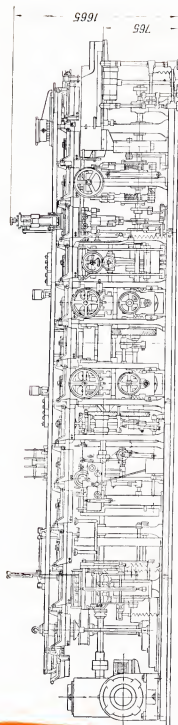
Включение и выключение электродвигателя — кнопочное.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат обрабатываемого блока, мм:	
наибольший	205×262
наименьший	110×167
Толщина блока, мм	
	8—50
Диаметр бобины, мм:	
бумажной	350
капталной	300
марлевой	350
Производительность, блоков в минуту	
	До 40
Температура нагрева клея, °С	
	55—65
Электронагреватели клееных ванн:	
количество	4
общая мощность, кет	3
Электродвигатели:	

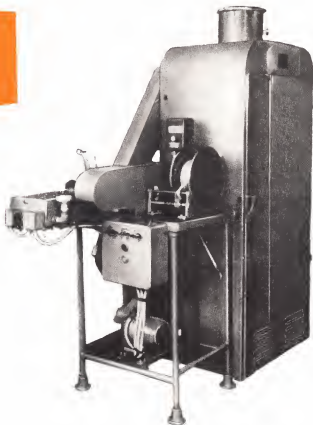
главного вала:	
мощность, кет	4,5
число оборотов в минуту	925
вспомогательного вала:	
мощность, кет	0,6
число оборотов в минуту	930
вентилятора:	
мощность, кет	0,1
число оборотов в минуту	2700
Габаритные размеры агрегата, мм:	
длина	6700
ширина	3395
высота	1665
Вес агрегата, кг	9500

Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.



СТАНОК ДЛЯ ПРОКЛЕЙКИ КАПТАЛА

БПР



Станок предназначен для промазки каптала клеем, сушки и намотки его в бобины для дальнейшего использования в каптально-бумажной секции блокообработывающего агрегата БТГ.

Бобина с непроклеенным капталом надевается на ось кронштейна под плитой станины. Конец каптала выводится наружу через отверстие в плите, перекидывается через ролик, укрепленный над отверстием, и заправляется под клеевые ролики.

Заправка каптала под клеевые ролики производится следующим образом: каптал проходит между направляющими роликами, по клеевому ролику, и, огибая ролик на рычаге, направляется в сушильную установку. В сушилке каптал огибает верхний и нижний валики и выводится через боковые отверстия на челнок, посредством которого производится

равномерная намотка каптала на приемную бобину. На бобине конец каптала закрепляется при помощи защелки. После того, как каптал заправлен, блокировка переводится в рабочее положение, для чего требуется движением вправо освободить рукоятку от действия фиксирующей пружинки.

Для регулирования толщины наносимого слоя клея предусмотрено изменение зазора между клеевым роликом и ножом в пределах от 0,1 до 0,5 мм посредством микрометрического винта. Другим микрометрическим винтом производится регулировка клеевого ролика в осевом направлении. Длина дуги соприкосновения каптала с клеевым роликом регулируется в пределах от 20 до 50 мм путем соответствующей установки рычага с роликами.

Интенсивность сушки каптала можно регулировать количеством включенных ламп (от 2

до 6). Кроме того, можно изменять интенсивность облучения каптала инфракрасными лучами путем регулировки расстояния от колб лампы до каптала в пределах от 100 до 200 мм. Регулировка скорости удаления испарений из сушилки осуществляется при помощи шибера и верхней заслонки.

По мере наматывания каптала на приемную бобину должен увеличиваться момент, передаваемый фрикционом, что необходимо для обеспечения одинаковой плотности намотки каптала. Это изменение момента осуществляется вручную путем вращения маховичка, который специальным устройством устанавливает натяг пружины фрикциона.

Для предварительного разогрева клея в клеевой ванне все секции трубчатых нагревате-

лей включают приблизительно за 40 минут до начала работы станка.

По окончании сматывания каптала с бобины происходит автоматический останов станка. При установке новой бобины рукоятку блокировки необходимо отвести влево, а конец каптала новой бобины пришить к концу каптала с размотанной бобины. Для включения блокировки рукоятку поворачивают вправо.

На блокообрабатывающий агрегат БТГ каптал должен поступать в бобиных, наматанных по-разному. На одних бобиных контакт каптала при одинаковом расположении проклеенной стороны должен располагаться справа, на других — слева. Для получения такой намотки каптала бобины с непроклеенным капталом устанавливаются на станке соответствующим образом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

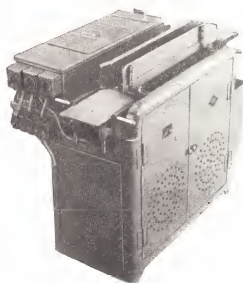
Ширина каптала, мм	12—15
Ширина полоски наносимого слоя клея, мм	10
Производительность, м/мин	9
Электронагреватели клеевой ванны:	
количество	2
мощность каждого, Вт	500
Электродвигатель:	
мощность, кВт	0,27
число оборотов в минуту	1400

Габаритные размеры станка, мм:	
длина	1780
ширина	780
высота	1940
Вес станка, кг	285

Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.

СТАНОК ДЛЯ ЗАКЛЕЙКИ КОРЕШКОВ КНИЖНЫХ БЛОКОВ

БТП-2



Станок предназначен для заклейки корешков книжных блоков.

Станок состоит из станины, клеевого аппарата с питающими и накатными валиками и клеевой ванны с механизмом подъема, водяной ванны с баком для клея и привода.

Блоки с накладного столика вручную подаются по одному или парами в желоб, образованный двумя направляющими планками. Ширина желоба может регулироваться перестановкой планок.

Нанесение дозированного слоя клея на корешки блоков производится шестью парами накатных металлических валиков. Питание накатных валиков клеем осуществляется непрерывно вращающимися в клеевой ванне шестью питающими валиками, каждый из которых передает клей одновременно двум накатным валикам. Толщина слоя клея на накатных валиках регулируется изменением расстояния между накатными и питающими валиками. Клеевую ванну для удобства эксплуатации можно опускать и поднимать.

В клеевую ванну клей подается из специального клеевого бачка, установленного в водяной ванне, в которой смонтированы электронагреватели, обеспечивающие предварительный разогрев клея. Излишки клея из клеевой ванны отводятся через лоток в ведро.

Заклеенные блоки выводятся на приемный стол.

Привод станка осуществляется от индивидуального электродвигателя.

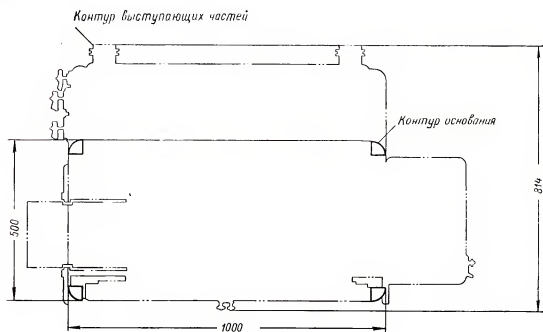
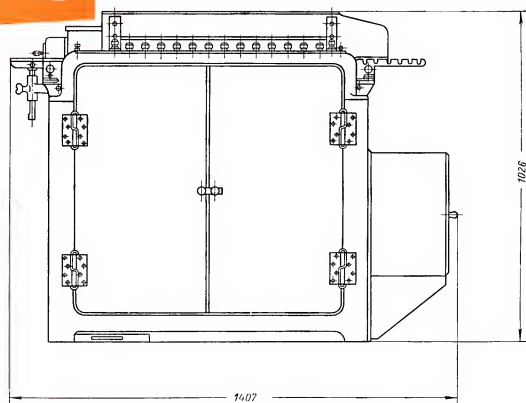
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат книжных блоков, мм:	
наибольший	230×300
наименьший	75×115
Толщина блока или пачки, мм	5—110
Скорость вращения накатных валиков, об/мин.	100 и 200
Производительность (при среднем формате блоков), пачек или блоков в час	1200
Емкость клеевого бачка, л	30
Трубчатые электронагреватели:	
количество	2
общая мощность, кВт	1,8

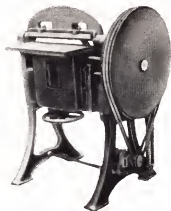
Электродвигатель:	
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	1500
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	1407
ширина	814
высота	1026
Вес станка, кг	390

Изготовитель — Херьковский завод полиграфических машин.

БТП-2



КРУГЛИЛЬНЫЙ СТАНОК



К-2

Станок предназначен для кругления корешков книжных блоков, сшитых нитками или проволокой.

Книжный блок вручную укладывают на стол под рифленую качающуюся планку. Планка в процессе качания обжимает (круглит) корешок книжного блока, потом блок переворачивают и подают под планку другой стороной. Во время

кругления корешков книжных блоков передний обрез блока придерживают рукой.

Наладка станка по толщине книжного блока производится установкой стола на соответствующую высоту с помощью маховичка, расположенного под плитой стола.

Привод станка осуществляется от индивидуального электродвигателя через клиноременную передачу.

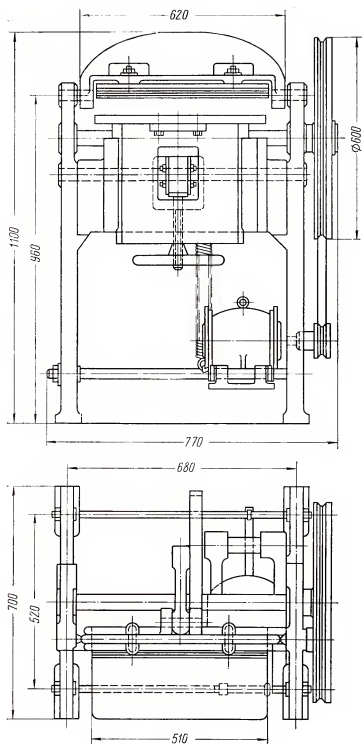
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший формат блока, мм	265×412
Толщина блока, мм	10—80
Число качаний рифленой планки в минуту	44
Электродвигатель:	
мощность, квт	0,4
число оборотов в минуту	960
Габаритные размеры станка, мм:	

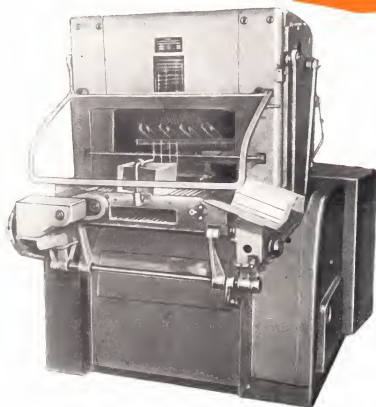
длина	770
ширина	700
высота	1100
Вес станка, кг	280

Изготовитель — *Харьковский завод полиграфических машин*

K-2



БОП-3



Машина предназначена для обрезки с трех сторон книжно-журнальной и беговой продукции. На машине можно обрезать книжные блоки, брошюры, журналы форматом до размеров журнала «Советский Союз» и тетради-двойники.

Машина БОП-3 является модернизированной моделью машин 2ТР и БОП-2.

Машина состоит из станины, механизмов предварительного и главного прижимов, механизма перемещения затла, механизмов боковых и переднего пожей, выводного транспортера, механизмов управления и привода.

Пачка блоков вручную укладывается в машину, зажимается затлом и автоматически подается на стол обрезки. На столе обрезки

пачка зажимается главным прижимом и затем обрезается с трех сторон боковыми и передним пожами.

Обрезанная пачка выталкивается на ленточный транспортер очередной пачкой, подаваемой затлом.

Вытолкнутая пачка выводится транспортером на приемный стол.

Сила зажатия пачки главным прижимом регулируется предварительным натяжением силовых пружин. Наибольшее усилие прижима достигается при наибольшей высоте пачки.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя с короткозамкнутым ротором. Пуск машины производится включением фрикционной электромагнитной муфты. Включают муфту вручную с помощью

БОП-3

рукоятки, расположенной со стороны подачи, а выключают или той же рукояткой, или кнопкой «стоп», расположенной у приемки. Электромагнитная муфта заблокирована с электромагнитным тормозом.

В машине имеется устройство, позволяющее работать на непрерывном режиме или с автоматическим остановом машины после каждого рабочего цикла.

Регулирование скорости работы машины — ступенчатое, при помощи сменных ступенчатых шкивов.

Привод передних и боковых ножей осуществляется кривошипно-шатунным механизмом. Наличие рычажно-шатунного привода ножей исключает толчки в звеньях во время работы и облегчает сборку и разборку машины при ремонте.

Смазка машины — централизованная.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат продукции после обрезки, мм:

книжно-журнальной:	
наибольший	310×420
наименьший	130×202
тетрадей-двойников	145×444

Высота пачки, мм:

наибольшая	80
наименьшая	35

Высота стола над уровнем пола, мм . . . 1050

Наибольшее усилие главного прижима при наибольшей высоте пачки, кг . . . 1600

Производительность, пачек в минуту . . . 16—18

Электродвигатель:

мощность, квт	2,8
число оборотов в минуту	1420

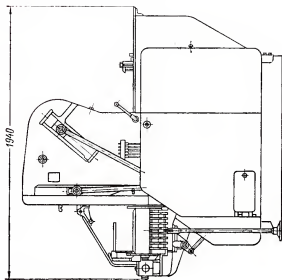
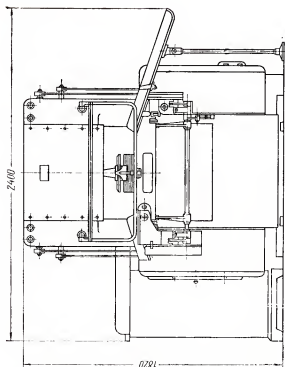
Габаритные размеры машины, мм:

длина	1940
ширина	2400; 1830*
высота	1820

Вес машины, кг 3150

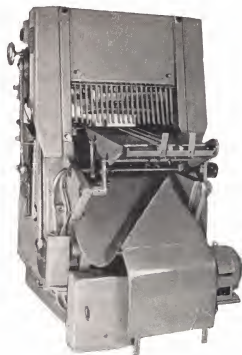
* В зависимости от расположения выводного устройства.

Изготовитель — Роменский машиностроительный завод.



ТРЕХНОЖЕВАЯ РЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА

БОП-1



Машина предназначена для обрезки книжно-журнальной продукции с трех сторон.

Машина состоит из станины, механизма перемещения затла, механизма главного прижима, механизмов переднего и боковых ножей, выводного транспортера, блокирующих устройств и привода.

Пачка блоков вручную укладывается в машину, зажимается затлом при ручном включении привода затла и автоматически подается на стол обрезки. В этой позиции пачка зажимается главным прижимом и обрезается с трех сторон: сначала двумя боковыми ножами, а затем передним. При подъеме переднего ножа главный прижим освобождает пачку, после чего она выталкивается на транспортер очередной пачкой. Вытолкнутая пачка выводится тесемками транспортера вперед к приемщику.

Сила зажатия пачки главным прижимом регулируется предварительным натяжением силовых пружин. Наибольшее усилие прижима достигается при наибольшей высоте пачки.

Смазка машины — централизованная.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя. Нажатием рукоятки, расположенной с правой стороны машины над столом накладчика, производится зажим пачки в затле и включение однооборотной муфты

привода затла. При подходе затла к столу резания автоматически включается привод главного вала машины, который после одного оборота автоматически выключается. Привод главного вала может включаться также и вручную с помощью рукоятки, расположенной с правой стороны машины.

Доступ в зону резания заблокирован передним и задним щитками. Если один из этих щитков открыт, привод машины не включается.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат продукции до обрезки, мм:

наибольший	265×342
наименьший	82×127

Высотарезаемой пачки, мм:

наибольшая	80
наименьшая	30

Наибольшее усилие прижима (при наибольшей высоте пачки), кг

	1200
--	------

Проводимость, пачек в минуту

	До 148
--	--------

Электродвигатель:

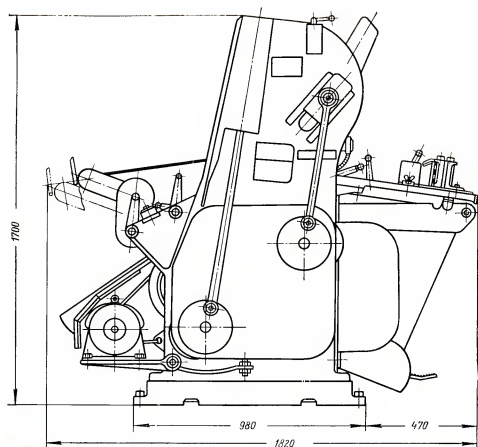
мощность, квт	2,8
---------------	-----

число оборотов в минуту	1430
-------------------------	------

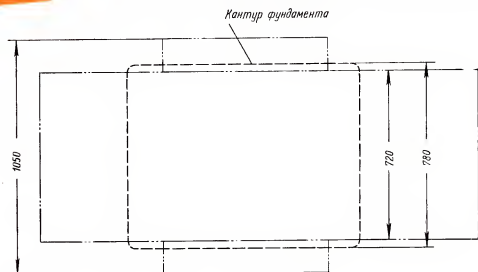
Габаритные размеры машины, мм:

длина:	
без вспомогательного стола	1820
с вспомогательным столом	2800
ширина:	
без вспомогательного стола	1050
с вспомогательным столом	1620
высота	1700
Вес машины, кг	1800

Изготовитель — Роменский машиностроительный завод.



БОП-1



ОБЖИМНОЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС

ПС-2

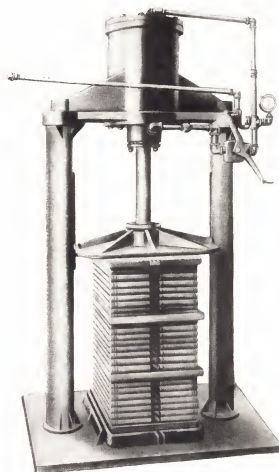
Пресс предназначен для обжатия книг после вставки блоков в крышки и брошюр после крытия мягкой обложкой для последующей сушки их в зажатом состоянии.

Под пресс вкатывается специальная тележка, на которую правильными стопками в несколько рядов укладывают книги. В целях улучшения качества прессования между книгами через несколько рядов по вертикали размещают прокладочные доски. Стопки книг на тележке накрываются сверху массивной доской, зажимаются опускающейся верхней плитой пресса и фиксируются в обжатом состоянии с помощью специальных тяг и гаек. После подъема прессующей плиты тележка с зажатými книгами выводится из-под пресса и направляется к месту сушки.

Прессующая плита соединена с поршнем цилиндра пневматической системы, укрепленного на траверсе пресса. Воздух в цилиндр поступает через воздухопровод от специальной компрессорной установки или от централизованной воздушной сети.

Подаваемый от компрессора воздух проходит через редукционный клапан, автоматически поддерживающий заданное рабочее давление в сети и попадает в распределительную коробку, откуда может быть направлен поворотом рычага в верхнюю или нижнюю часть цилиндра. Рабочее давление контролируется манометром.

По особому заказу вместе с прессом устанавливается компрессорная установка, состоящая



из компрессора, электродвигателя и баллона для сжатого воздуха.

Одна компрессорная установка может обслуживать до 10 обжимных прессов.

Баллон для сжатого воздуха устанавливается в отдельном помещении.

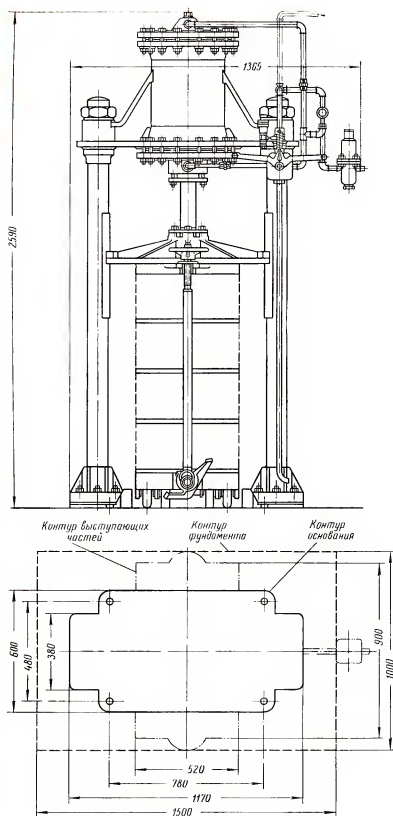
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Рабочая площадь прессующей плиты, мм . .	510 × 680
Рабочее давление в цилиндре, атм . .	6
Наибольшее усилие прессования, кг . .	5500
Наибольший ход поршня, мм	350
Наибольшая высота обжимаемого штабеля книг (вместе с промежуточными и верхней досками), мм	1200
Габаритные размеры пресса, мм:	

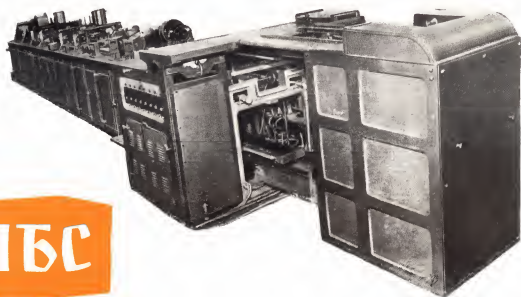
длина	1000
ширина	1365
высота	2500
Вес пресса (без тележки), кг	1260
Вес тележки, кг	148

Изготовитель — Шадринский завод полиграфических машин.

ПС-2



ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ БЕСШВЕЙНОГО СКРЕПЛЕНИЯ КНИЖНЫХ БЛОКОВ



Полуавтомат предназначен для бесшвейного скрепления книжных блоков путем заклейки (после предварительного удаления фальцев) и армирования корешка нитями и марлей.

Полуавтомат состоит из станины; двух столов загрузки контейнеров блоками; верхних направляющих, по которым происходит перемещение контейнеров с блоками под механизмами, производящими их обработку; нижних направляющих в сушильной секции; механизмов фрезерования фальцев корешка и его торширования; механизма нанесения надрезов; двух механизмов для нанесения клея на корешки, введения нитей в надрезы, припрессовки марли, вдавливания марли и нитей в надрезы, разрезки марли и нитей между контейнерами, опускания контейнеров с верхней направляющей на нижнюю, разрезки марли и нитей между блоками и подъема контейнеров.

Привод для горизонтального и вертикального перемещения контейнеров, а также механизмов введения нитей, разрезки марли и нитей, двух механизмов заклейки корешка и запрессовки блоков в контейнерах — пневматический, с автоматическим управлением.

Механизмы фрезерования и торширования корешка и механизм нанесения надрезов снабжены индивидуальными электроприводами.

Подобранные с приклеенным форзацем книжные блоки сталкиваются на корешок и головку и укладываются в контейнер. При нажатии педали пневматического крапа блоки зажимаются в контейнере вперемежку с прокладками. Контейнер с блоками корешками вверх устанавливается на линию, после чего автоматически начинается его перемещение по линии и обработка блоков.

Вклейки вкладываются при подборке на свои места и скрепляются так же, как листки блока.

Блоки, скрепленные на полуавтомате, после трехсторонней обрезки подвергаются круглению на обычном оборудовании.

В качестве клея используется поливинилацетатная эмульсия. Для армирования применяется нить № 10 и априрированная рулонная марля по формату блоков.

На пневматической системе установлен аварийный кран.

На полуавтомате имеется звонковая сигнализация. Пусковые кнопки и световые сигналы блокировок смонтированы на пульте.

ПБС

Питание пневмосистемы осуществляется от центральной компрессорной установки предприятия.

Удаление бумажной стружки и пыли — пневматическое, с помощью центральной аспирационной системы предприятия (или индивидуальной).

Смазка производится с помощью пресс-масленок и масленок для жидкого масла.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, блоков в смену . . До 10000

Наибольший формат книжных блоков, мм 205×270

Объем книжных блоков (количество трех- сгибных тетрадей)	10—50
---	-------

Расход воздуха для пневмопривода, м ³ /мин	1
---	---

Рабочее давление, атм	5—6
-----------------------	-----------	-----

Электродвигатели:

привода механизма фрезерования:

КОЛИЧЕСТВО : : : : : : : : 2

МОЩНОСТЬ, кВт 1 и 1,7

число оборотов в минуту	1410
-------------------------	------

Привода механизма нанесения надре-
зов:

КОЛИЧЕСТВО	2
------------	---

МОЩНОСТЬ каждого, <i>квт</i>	0,27
------------------------------	------

Число оборотов в минуту

привода механизма перемешивания

Клсся:

КОЛИЧЕСТВО	2
------------	---	---	---	---	---	---	---	---

МОЩНОСТЬ, КАЖДОГО, кВт	0,08
------------------------	------

число оборотов в минуту	1410
-------------------------	------

Инфракрасные лампы сушильной секции:

КОЛИЧЕСТВО	12
------------	-------	----

МОЩНОСТЬ, КАЖДОЙ, <i>вт</i>	500
-----------------------------	-----

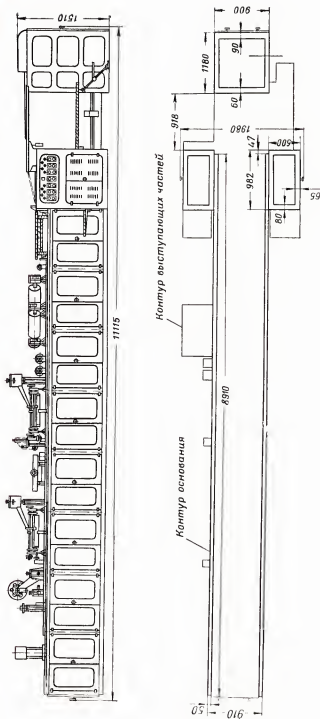
Габаритные размеры полуавтомата, мм:

11115

ширина	• • • • • • • • • •	1980
--------	---------------------	------

ВЫСОТА	1510
--------	------

Вес полуавтомата, кг	6000
----------------------	------



Изготовитель — Киевский механический завод

КАРТОНОРЕЗАЛЬНЫЙ СТАНОК



КН-1

Станок предназначен для резки картона, бумаги, кожи, алюминия, цинка и других подобных им листовых материалов.

Материал вручную укладывается на стол машины, выравнивается по продольному и поперечному или переднему упорам и зажимается балкой прижима. Резание происходит при опускании вручную верхнего ножа.

Стол с закрепленным на нем лезвием неподвижным ножом расположен на массивных металлических стойках.

Продольный упор можно передвигать по столу в зависимости от формата листа.

В конце стола закреплен валик, служащий осью качания верхнего ножа. Нож снабжен противовесом, удерживающим его в верхнем положении. Передний упор устанавливается по размеру отрезаемой части листа. Упор перемещается на двух рейках при вращении маховичка вручную.

Балка прижима опускается при нажатии на педаль.

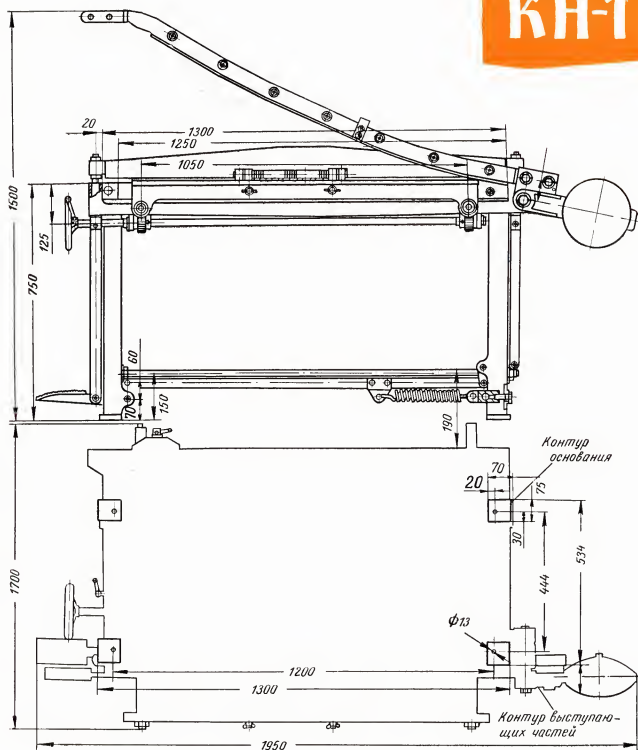
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина реза, мм	1200
Наибольшая толщина разрезаемого листа, мм:	
картона	До 3
алюминия и цинка	До 1
Размеры стола, мм	1300×700
Расстояние от переднего упора до линии резания, мм:	
наибольшее	700
наименьшее	50

Габаритные размеры станка, мм:	
длина	1950
ширина (при выдвинутом переднем упоре)	1700
высота (при поднятом ноже)	1500
Вес станка, кг	350

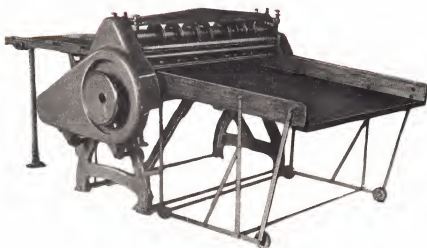
Изготовитель — *Роменский машиностроительный завод.*

КН-1



КАРТОНОРЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА

КР-2



Машина КР-2 предназначена для разрезки листов картона на полосы и сторонки различного размера при массовом производстве переплетных крышек, папок, обложек, коробок и других подобных изделий, а также может быть использована для разрезки фотобумаги, целлулоидных пластин и аналогичных материалов.

Машина состоит из станины, механизма резания с подающим и выводным устройствами, накладного и приемного столов и привода.

Механизм резания имеет верхний и нижний поперечные валы с дисковыми ножами. Величина

перекрытия ножей регулируется в зависимости от толщины картона.

В машине КР-2 подающее и выводное устройства состоят из двух пар тянущих валков, регулируемых по толщине картона. В накладном столе имеется проем для удобства подачи узких полос, разрезаемых на определенный формат. При разрезке больших листов проем частично или полностью закрывается специальным щитом.

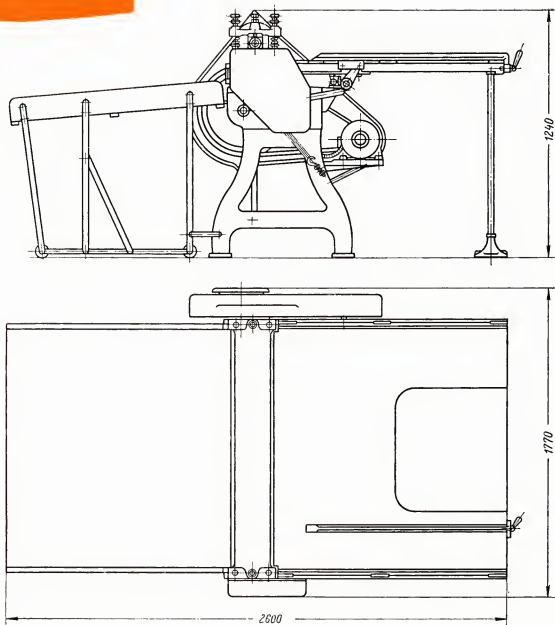
Машина приводится в действие от индивидуального электродвигателя. Включение и выключение — кнопочное.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший формат листа, мм	КР-2 1200×900
Наибольшая толщина разрезаемого материала, мм:	
картона	До 5
гофрированного картона	До 8
Наименьшие размеры нарезаемых заготовок	
картона, мм	40×90
Скорость резания, м/мин	41
Электродвигатель:	
мощность, квт	1
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	2600
ширина	1770
высота	1240
Вес машины, кг	1000

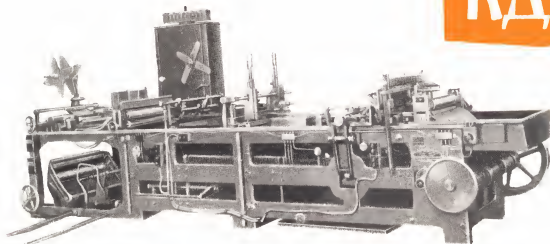
Изготовитель — *Роменский машиностроительный завод.*

КР-2



КРЫШКОДЕЛАТЕЛЬНАЯ МАШИНА

КД-3



Машина предназначена для изготовления переплетных крышек для книжных переплетов № 4, 5, 7 и 8 из рулонных кроющих материалов с продольной подачей картонных сторонков и отстава.

Машина состоит из станины; шпинделей для рулонов кроющего материала; клеевых аппаратов; самонаклада картонных сторонков; каретки (подавателя ленты); механизмов высечки углов отстава, продольной и поперечной загибки кроющего материала, гребенки, резки ленты; выводного устройства и привода.

На машине все операции формирования крышки выполняются автоматически.

Загрузка самонаклада сторонками, заливка клея в ванны и установка рулонов отстава производится периодически вручную. Для загрузки рулонов кроющих материалов используется тележка.

Полотно кроющего материала подается с рулона, проходит систему валков клеевого аппарата, где цилиндр накатывает слой клея на внутреннюю сторону ленты покрытия.

На промазанную клеем ткань или бумагу самонакладом картона накладываются попарно картонные сторонки, которые, проходя через каландры, приклеиваются к полотну.

Накладывание картонных сторонков производится с интервалом 30 мм независимо от формата и типа крышки.

Транспортировка полотна в машине производится периодически механизмом подавателя ленты (кареткой), который совершает возвратно-поступательное движение. При движении вперед каретка зажимает и подает полотно на шаг, равный высоте крышки с незагнутыми кромками, и одновременно высекает углы на полотне. При движении каретки назад механизм совершает холостой ход, полотно в это время выставляется.

Продольная загибка кромок на 90° производится направляющими при движении ленты, окончательная загибка на кромке картона — форматными планками и валиками при выстое.

Одновременно с продольной загибкой специальными утюжками обжимаются уголки.

Вперед идущая крышка попадает на стол второй (поперечной) загибки и отрезается от ленты. После этого закатываются передняя и задняя кромки кроющего материала. Транспортирующими резиновыми роликами крышка подается через резиновые каландры в приемный ящик.

Рулон отстара закреплен на штанге над механизмом подачи. Лента отстара пропускается при заправке до вертикального ножа. Передний конец ленты отстара прижимается прикатывающими роликами к промазанному клеем корешку крышки и приклеивается к нему. Во время выстоя прикатывающих роликов полоска отстара обрезается ножом.

Машина автоматически выключается в случае неподачи одной или двух картонных створок или при подаче трех створок.

При уменьшении створки картона до определенного минимума замыкаются контакты, включающие сигнальную лампу.

Самонаклад картона, каретка и механизм отстара регулируются на заданный формат крышки по расчетной таблице, прилагаемой к машине.

Температурный режим клея в ваннах поддерживается автоматически с помощью ртутных терморегуляторов. Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя через клиноременную передачу.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат развернутых крышек, мм:

наибольший	270 × 487
наименьший	208 × 275

Наибольший диаметр рулонов кроющего материала, мм

560

Наибольший диаметр рулона отстара, мм

460

Внутренний диаметр втулок намотки рулонов и диаметр шпинделя рулонов, мм

48

Производительность, крышек в минуту

До 50

Мощность электронагревателей клеевых ванн, кВт:

большой	3
меньшей	1,5

Электродвигатель:

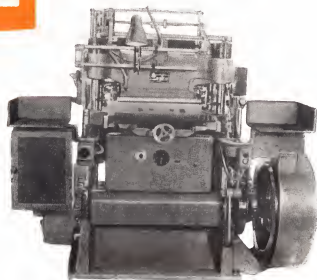
мощность, кВт	2,8
число оборотов в минуту	920

Габаритные размеры машины, мм:

длина	5500
ширина	1300
высота	1700
Вес машины, кг	4100

Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.

БЗП-2



Пресс предназначен для печати рулонной фольгой и тертыми красками, а также для блинтового и рельефного тиснения на крышках книжных переплетов и на беговых товарах.

Полуавтоматический пресс БЗП-2 является модернизированной моделью пресса БЗП.

Пресс состоит из станины, верхней подушки, подъемного стола с талером, фольгового аппарата, красочного аппарата и привода.

Пресс — механический, кулачкового типа, четырехколонный; приводится в движение от индивидуального электродвигателя через клиноременную передачу.

Верхняя подушка установлена на колоннах неподвижно. К ней прикреплена плита с трубчатыми нагревателями, а к последней — выдвигаемая плита, предназначенная для установки штампа.

Заданный температурный режим поддерживается автоматически терморегулятором. Нагревательные элементы включаются и выключаются пакетным выключателем.

На верхней подушке закреплен также двухсекционный фольговый аппарат с шестеренчатым приводом тянущих валков,

Тиснение крышек осуществляется подъемным столом, совершающим возвратно-поступательное движение в вертикальной плоскости при помощи системы ломающихся рычагов.

На поверхности подъемного стола расположен талер, на который укладывается обрабатываемая крышка. Помимо вертикального перемещения вместе со столом талер совершает возвратно-поступательное движение в горизонтальной плоскости относительно стола.

Красочный аппарат имеет принудительный привод и состоит из дукторного и передаточного валков, раскатной системы, цилиндры которой, кроме вращательного движения, совершают также осевое перемещение, и каретки с двумя накатными валиками.

В зависимости от вида оформления крышек может быть включен красочный или фольговый аппарат. В случае бескрасочного тиснения эти аппараты отключаются.

Перед началом цикла, когда стол находится в нижнем положении и талер выдвинут, обслуживающий пресс печатник накладывает крышку на плиту талера. При включении привода талер

подходит под верхнюю подушку и поднимается вместе со столом, производя тиснение. Во время движения талера в рабочее положение крышка на нем удерживается прижимами, которые при перемещении талера в исходное положение автоматически открываются и освобождают крышку, перекладываемую печатником на приемный стол.

Для обеспечения безопасности обслуживания установлены дополнительные ограждения привода пресса, предохранительные защитные скобы у рычагов талера и на клине подъемного стола.

На прессе предусмотрено местное освещение.

Пресс БЗП-2 более компактен по сравнению с ранее выпускавшимися моделями, обеспечивает получение заданного максимального давления при тиснении, имеет значительно улучшенную конструкцию фрикциона, привода талера, обеспечивающего при многократных прогонах точное совпадение оттисков, и ряд других усовершенствований.

Одно из основных конструктивных отличий пресса БЗП-2 — наличие четырех колонн (вместо двух у БЗП), что исключает перекос пресующих плит.

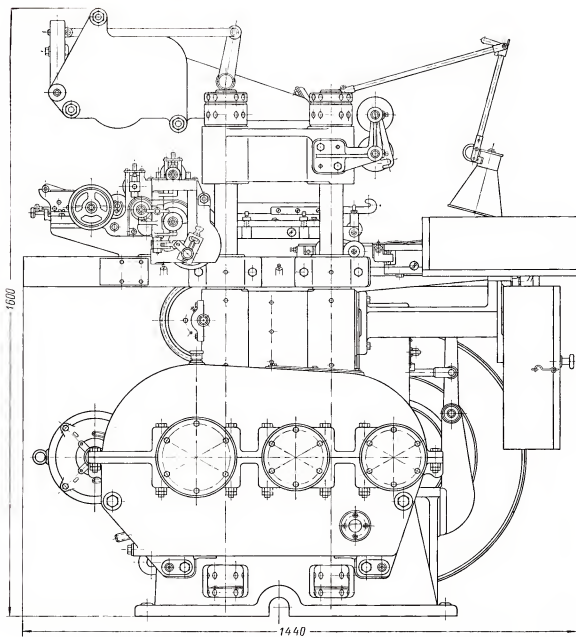
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, крышек в минуту	До 30
Наибольший формат обрабатываемых крышек, мм	270×480
Наибольшее давление (при 30 об/мин), т	60
Температура нагрева верхней плиты и штампа, °С	80—170
Величина подачи фольги, мм	10—280
Наибольший подъем стола при регулировке, мм	15
Величина хода стола, мм	22
Наибольшее расстояние между плитами, мм	37
Электронагреватели:	

количество	6
общая мощность, кВт	2,4
Электродвигатель:	
мощность, кВт	2,8
число оборотов в минуту	1420
Габаритные размеры пресса, мм:	
длина	1440
ширина	1725
высота	1600
Вес пресса, кг	2100

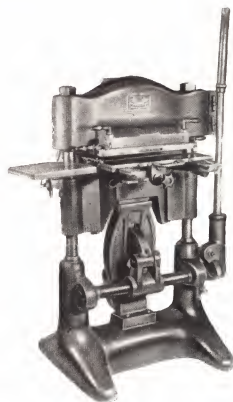
Изготовитель — Ленинградский завод полиграфических машин.

БЗП-2



ПРЕСС ДЛЯ ТИСНЕНИЯ (РУЧНОЙ)

ПЗ-1



Пресс предназначен для бескрасочного тиснения (углубленного и выпуклого) и печатания изображений фольгой, сухими или тертыми красками на переплетных крышках, а также может быть использован для получения пробных оттисков с иллюстрационных форм высокой печати.

Штамп крепится к верхней выдвижной плите. Крышку укладывают на выдвинутый стол нижней плиты. Затем стол выдвигается и нижняя подвижная плита вместе со столом поднимается до соприкосновения со штампом с помощью системы рычагов, приводимых в действие рукояткой.

Штамп прижимается к крышке и воспроизводит изображение. Положение нижней плиты по высоте регулируется клином, который перемещается винтом.

Форма на верхней неподвижной плите нагревается электронагревателями.

При смене штампа и чистке прессы верхнюю плиту можно выдвинуть из пазов траверсы и установить в положение, удобное для работы. При тиснении крышек тертыми красками печат-

ная форма приклеивается к стальному листу, шарнирно закрепленному на талере. Плитой для краски служит столик, укрепленный на направляющей стола.

Все операции на прессе выполняются вручную.

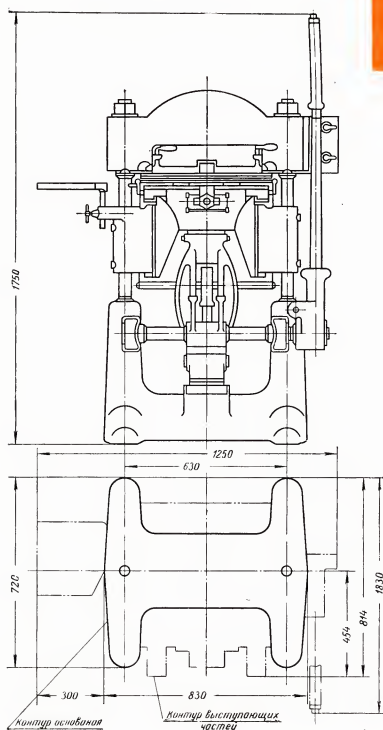
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший формат развернутых крышек, мм	336×482
Размер верхней плиты, мм	356×530
Размер нижней плиты, мм	520×540
Размер откидного стола для печати тертыми красками, мм	328×530
Общее нормальное усилие тиснения, т	До 35
Допускаемое усилие на рукоятке прессы, кг	30
Ход нижней плиты, мм	12
Наибольшее вертикальное перемещение нижней плиты, мм	18
Горизонтальное перемещение стола нижней плиты, мм	390

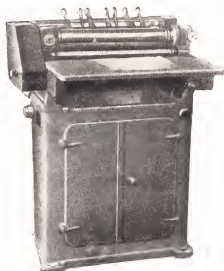
Электронагреватели:	
количество	3
общая мощность, квт	2,7
Температура нагрева штампа, °С	100 и 150
Габаритные размеры прессы (при крайних положениях движущихся частей), мм:	
длина	1830
ширина	1250
высота	1750
Вес прессы, кг	980

Изготовитель — *Шадринский завод полиграфических машин.*

ПЗ-1



КЛЕЕМАЗАЛЬНАЯ МАШИНА



КМ-1

Машина предназначена для нанесения клея сплошным равномерным слоем на одну сторону листа бумаги, колленкора или других переплетных тканей.

Лист вручную направляется между двумя парами вращающихся валков, которые транспортируют его в клеевой аппарат. Клеевой аппарат состоит из двух цилиндров: малого — растричного и большого — клеевого. Клей из клеевого бака непрерывно поступает в зазор между цилиндрами, растирается и передается большим цилиндром на проклеиваемый лист.

Смазанный клеем лист выводится на ленточный транспортер и снимается вручную.

Клеевой цилиндр подогревается трубчатыми электронагревателями.

При помощи электронагревателей температура клея в баке поддерживается на уровне 50—60°.

Длина ленточного транспортера от 2 до 10 м. Транспортер изготавливается по требованию заказчика любой длины.

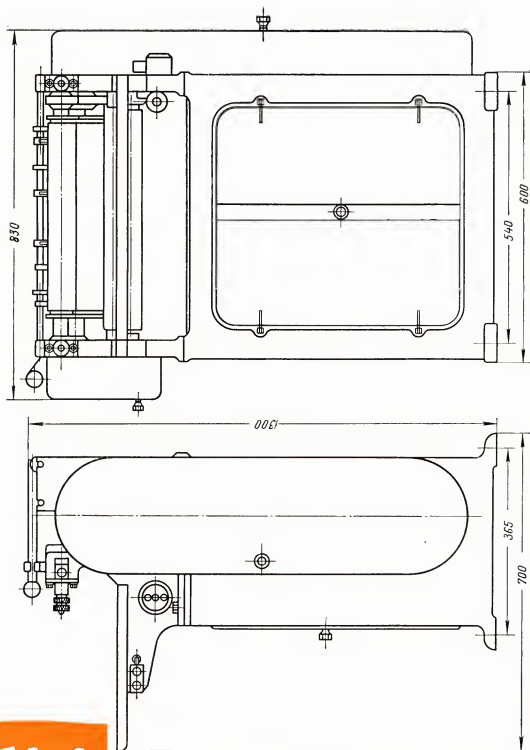
Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая ширина листа, мм	412
Длина листа	Не ограничивается
Скорость ленты транспортера, м/сек	0,4; 0,6; 0,8
Электродвигатель:	
мощность, квт	0,27
число оборотов в минуту	1410
Электронагреватели:	
количество	2
мощность, квт:	

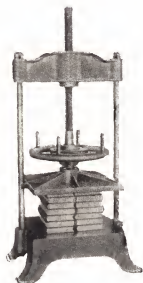
для нагрева клеевого цилиндра для подогрева клея в клеевом баке	0,65
Габаритные размеры машины (без транспортера), мм	
длина	700
ширина	830
высота	1300
Вес машины (без транспортера), кг	135

Изготовитель — Харьковский завод полиграфических машин.



KM-1

ВИНТОВОЙ ПЕРЕПЛЕТНЫЙ ПРЕСС



Пресс предназначен для обжима пачек сфальцованных листов, готовых брошюр, журналов, книг и т. п.

Пресс может быть использован также для прессования листовых изделий и полуфабрикатов из кожи, войлока, фанеры.

Прессуемый материал укладывают на чугунную неподвижную плиту пресса и зажимают

подвижной плитой, которая опускается и поднимается при повороте вручную штурвала ударного действия.

Нижняя плита соединена с траверсой пресса двумя стальными колоннами.

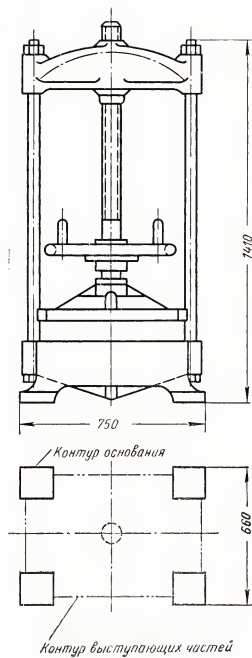
В траверсу впрессована гайка нажимного винта, на нижнем конце которого свободно закреплена подвижная плита, что обеспечивает параллельность плит при прессовании

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

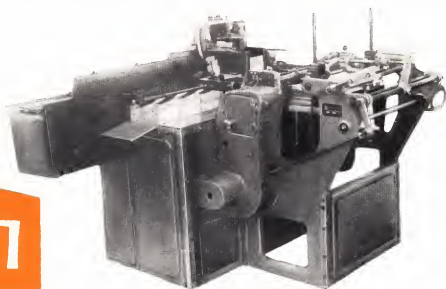
Рабочая площадь пресса, мм	560×490
Наибольшая высота подъема нажимной плиты, мм	560
Наибольшее усилие прессования, кг	7000
Габаритные размеры пресса, мм:	
длина	660

ширина	750
высота (с опущенной плитой)	1410
высота (с поднятой плитой)	2020
Вес пресса, кг	320

Изготовитель — Шадринский завод полиграфических машин.



МАШИНА ДЛЯ ОБАНДЕРОЛИВАНИЯ ПАЧЕК ШКОЛЬНЫХ ТЕТРАДЕЙ



ЛУП

Машина предназначена для обандероливания пачек тетрадей бумажной лентой, склеивания концов ленты и печати текста на ленте (ярлыков).

Машина состоит из станины, самонаклада и транспортера лент бандероли, печатного и клеевого аппаратов и привода.

Работа на машине выполняется следующим образом.

Выравненные (столкнутые) пачки тетрадей укладывают на стол транспортера, откуда они перемещаются на направляющие. В это же время самонаклад подает в печатную секцию одну ленту бандероли для печати на ней текста анилиновой краской. Запечатанная лента подается ленточным транспортером под пачку тетрадей, находящуюся на направляющих. Бандероль доводится до упора, после чего клеевой аппарат наносит на ленту пятно декстринового клея. Нижний подвижной стол поднимается и в конце хода прижимает бандероль в пачке. Затем направляющие откидываются, и верхний стол с пачкой опускается, при этом пачка зажимается между столом и механизмом опускания пачек. На нижнем столе пачка захлестывается и заклеивается лентой бандероли. В течение следующего цикла работы машины обандероленная пачка сдвигается на величину своей ширины и концами бандероли попадает под прижим. Под прижимом помещается пять пачек, не считая очередной, находящейся на направляющих. Обработанные пачки могут выводиться на цеховой транспортер или сниматься вручную.

В машине предусмотрены автоматические устройства, обеспечивающие выключение подачи бандероли в случае отсутствия пачки тетрадей на транспортере, выключение машины при неподаче бандероли в позицию оборачивания пачки и при перегрузке.

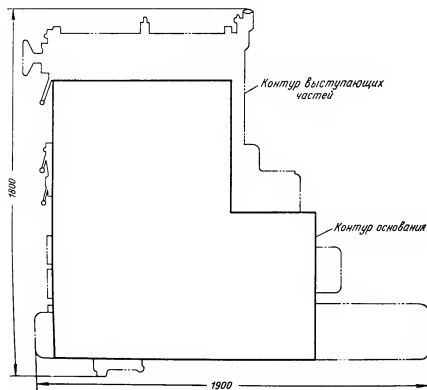
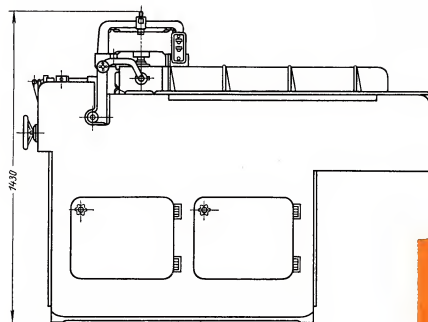
Машина имеет автоматическое устройство для отсчета готовой продукции.

Управление машиной — кнопочное.

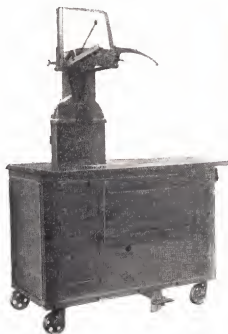
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат обрабатываемых пачек, мм:	
длина	205±2
ширина	170±2
Количество тетрадей в пачке:	
при 12 листах	50
при 24 листах	25
Формат бумажной ленты, мм	140×600
Плотность бумаги, г/м ²	70—80
Формат текста ярлыка, мм	60×90
Размер контура клеевого пятна, мм	30×40
Техническая скорость, циклов в минуту	20±25
Электродвигатели:	
мощность, кет	0,6
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	1900
ширина	1800
высота	1430
Вес машины, кг	980

Изготовитель — *Роменский машиностроительный завод.*



ПАЧКОВЯЗАЛЬНАЯ МАШИНА



ЛУП-2

Машина предназначена для обвязки шпагатом пачек газет, журналов и другой подобной продукции.

Машина состоит из остова, смонтированного на четырехколесной тележке, главного вала, узловязальной головки и привода.

Перед началом работы питающая головка заряжается мотком шпагата, после чего конец шпагата проводится через поджимное, амортизирующее и направляющее устройства и закрепляется в тисках.

Работа на машине выполняется следующим

образом. Обвязываемая пачка устанавливается на стол и вручную передвигается справа налево. При этом три стороны пачки охватываются механизмы машины, игла проводит шпагат вдоль четвертой стороны пачки и через узловязальную головку к тискам. Затем производится вязка узла и одновременная обрезка шпагата.

При вязке пачки крест накрест её необходимо повернуть на 90° и повторить цикл вязки.

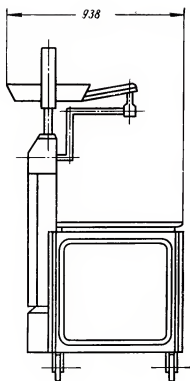
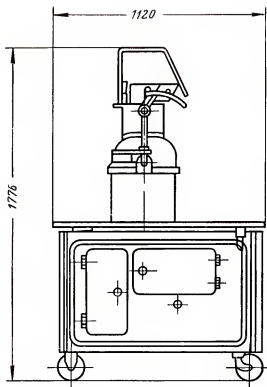
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольший формат обвязываемых пачек, мм:	
длина	715
ширина	800
высота	500
Производительность, визок в минуту	До 30
Электродвигатель:	
мощность, квт	0,27
число оборотов в минуту	1440

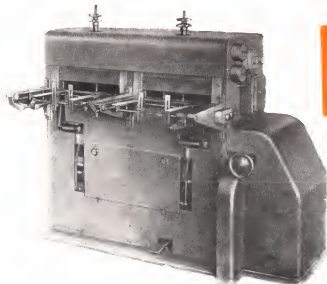
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	1120
ширина	938
высота	1776
Вес машины, кг	220

Изготовитель — *Роменский машиностроительный завод.*

ЛУП-2



ШТРИХОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



ШД-1

Станок предназначен для штриховки книг (нанесение рубчика вдоль корешка на переплетной крышке готовой книги).

Штрих образуется путем давления нагретых ножей на крышку книги у корешка одновременно с двух сторон.

Книги вручную укладывают на стол корешками к штриховальному аппарату. Штриховальный аппарат состоит из двух секций, включающихся попеременно со сдвигами на половину цикла, вследствие чего одна книга обрабатывается, а другая в это время снимается со стола.

Штриховка в каждой секции производится двумя ножами. Верхний нож имеет возвратно-

поступательное движение с выстоями в верхнем и нижнем положениях. Нижний неподвижный нож амортизируется пружиной, предохраняющей станок от поломок в случае укладки книги недопустимой толщины.

Ножи нагреваются плоскими электронагревателями.

Привод станка осуществляется от индивидуального электродвигателя через червячный редуктор, имеющий три скорости 6, 9 и 12 двойных ходов в минуту, что соответствует обработке 12, 18 и 24 книг в минуту.

Изменение скорости осуществляется трехступенчатыми шкивами клиноременной передачи.

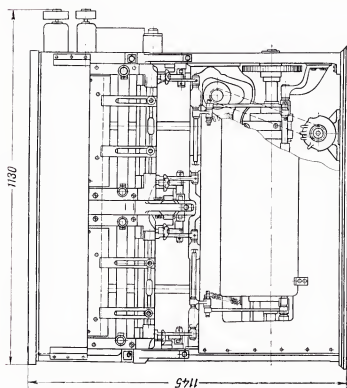
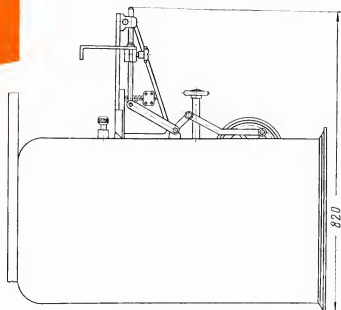
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формат обрабатываемой книги, мм:	
наибольший	270×350
наименьший	67×104
Толщина обрабатываемой книги, мм:	
наибольшая	75
наименьшая	5
Производительность, книг в минуту	18—30
Температура нагрева штриховальных ножей, °C	80—150
Электродвигатель привода станка:	
мощность, <i>квт</i>	0,6
число оборотов в минуту	1410

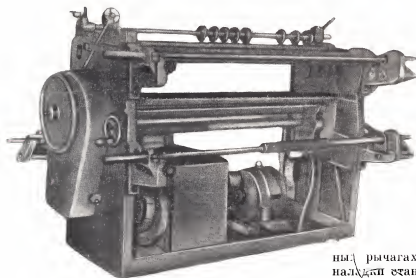
Электронагреватели:	
количество	4
мощность каждого, <i>квт</i>	0,2
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	820
ширина	1130
высота	1145
Вес станка, <i>кг</i>	500

Изготовитель — Харьковский завод полиграфических машин.

ШД-1



БОВИНОРЕЗАЛЬНЫЙ СТАНОК



Станок предназначен для разрезания рулонной бумаги и переплетной ткани на полосы с намоткой нарезаемых полос в бобины. Кроме того, станок может быть использован также для перемотки отдельных кусков переплетной ткани с целью склейки и намотки их в общий рулон для последующей разрезки на полосы.

Станок состоит из станины, раскатного вала, направляющих валов, нижнего и верхнего ножевых валов и намоточных валов.

Раскатной вал снабжен ручным тормозом для регулировки натяжения полотна и устройством для перемещения вала в осевом направлении с целью установки рулона по центру станка.

Все валы, кроме верхнего ножевого, вращаются в подшипниках, расположенных в боковых стенках станины машины. Подшипники верхнего ножевого вала установлены в поворот-

ных рычагах, при помощи которых во время наладки станка верхний вал может быть отведен от рабочего. Ножи нижнего ножевого вала легко перемещаются по валу и устанавливаются на шаг, равный ширине нарезаемых бобин; ножи крепятся на валу с помощью заклинивающих сегментных шпонок. Ножи верхнего ножевого вала установлены на ножедержателях. Ножедержатели крепятся на валу также при помощи сегментных шпонок. Во время работы ножи верхнего ножевого вала прижимаются к ножам нижнего ножевого вала при помощи замкнутых спиральных пружин.

Привод станка осуществляется от индивидуального электродвигателя переменного тока.

Скорость движения полотна регулируется бесступенчатым вариатором скоростей. Передача движения на намоточные валы производится через фрикционные муфты, которые проскальзывают по мере увеличения диаметра намотанных бобин, не изменяя линейной скорости подачи полотна и плотности намотки.

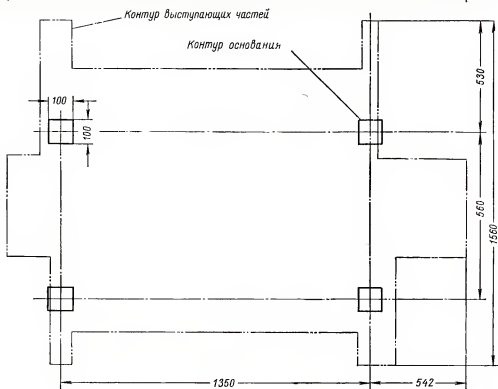
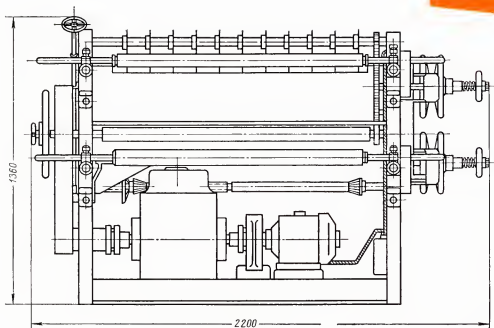
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшие размеры разрезаемого полотна:	
диаметр рулона, мм	800
ширина рулона, см	110
Размеры бобин, мм:	
наибольший диаметр	450
внутренний диаметр	60
наименьшая ширина бобиц*	12
Производительность (скорость прохождения бумаги), м/мин	
	20—140

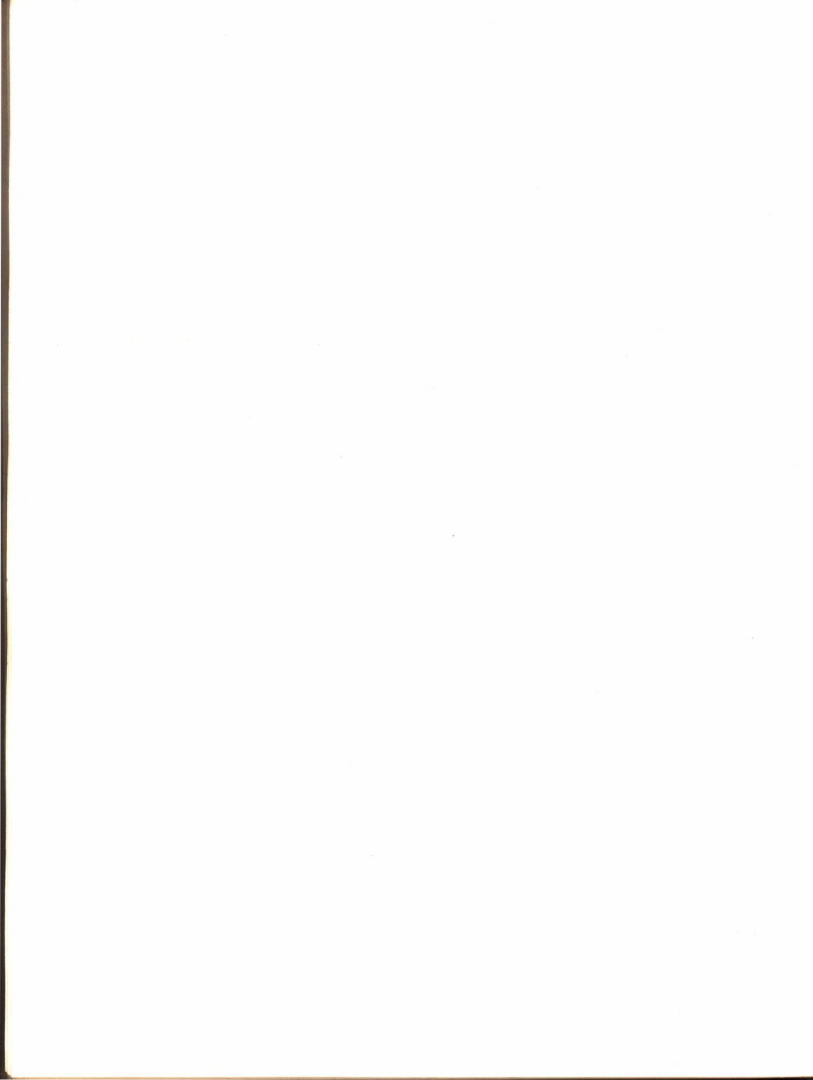
Электродвигатель:	
мощность, кВт	4,5
число оборотов в минуту	1440
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	1560
ширина	2200
высота	1360
Вес станка, кг	1500

* Ширину бобины можно последовательно увеличивать на 1 мм до полной ширины рулона.

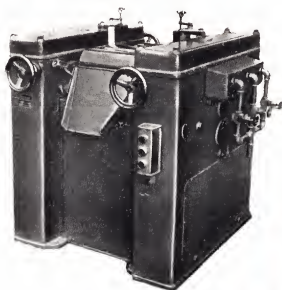
Изготовитель—Роменский машиностроительный завод.



**ПРОЧЕЕ ПОЛИГРАФИЧЕСКОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**



МАЛЫЙ КРАСКОТЕРОЧНЫЙ СТАНОК



Станок предназначен для растира офсетно-литографских и типографских красок, а также может быть использован для смешивания красок с целью получения нужного цвета и требуемых печатных свойств.

Станок состоит из литой станины, трех растирочных металлических цилиндров, боковых ограничителей, механизма съема краски, системы водяного охлаждения и привода.

Краска загружается между крайним и средним цилиндрами, которые, вращаясь в противоположные стороны, захватывают краску и продавливают ее через зазор между цилиндрами.

Скорости вращения всех трех цилиндров различны.

Зазоры между цилиндрами регулируются перемещением подшипников двух крайних цилиндров; подшипники среднего цилиндра закреплены неподвижно.

Для определения величины зазора между растирочными цилиндрами на машине установлены размерные шкалы.

После растирания краска счищается ножом с поверхности переднего цилиндра и по фарту стекает в приемный сосуд.

Растирочные цилиндры охлаждаются водой. Количество охлаждающей воды регулируется вентилями.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

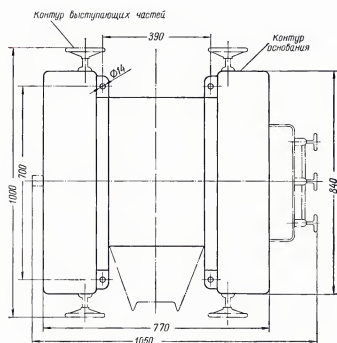
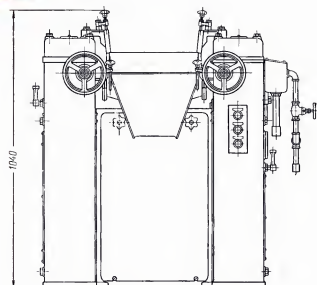
Диаметр растирочных цилиндров, мм . .	150
Рабочая длина растирочных цилиндров, мм	350
Наибольшее число оборотов цилиндров в минуту:	
переднего	160
среднего	80
заднего	40

Производительность (при однократном перетирании), кг в смену До 120

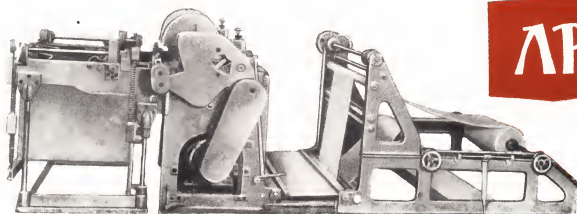
Электродвигатель:

мощность, кВт	1,7
число оборотов в минуту	1000
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	1000
ширина	1050
высота	1040
Вес станка, кг	650

Изготовитель — Харьковский завод полиграфических машин.



ЛИСТОРЕЗАЛЬНАЯ РОТАЦИОННАЯ МАШИНА



Машина предназначена для разрезания рулонной бумаги на листы.

Машина состоит из стойки для рулонов, механизмов подачи и резания бумаги, выводного и приемного устройств.

На стойке может быть установлен один или два рулона. Для подъема и снятия рулонов, а также для регулирования натяжения бумаги и правильного взаимного размещения рулонов на стойке имеются специальные приспособления.

Разматывание рулонов осуществляется ведущими валиками, подающими бумажное полотно в резальное устройство.

Резальное устройство имеет два ножа: один нож укреплен на вращающемся барабане, другой — на стойке, несущей подшипники барабана. Перпендикулярность сторон отрезаемых листов обеспечивается установкой блока ножей под соответствующим углом к направлению движения полотна бумаги.

Изменение длины отрезаемых листов достигается перестановкой сменных шестерен в приводе барабана с ножом. Одновременно изменяется и количество отрезаемых листов в минуту при той же скорости подачи бумаги.

Вывод листов на приемный стол осуществляется с помощью выводных роликов, приводимых во вращение от ведущих валиков через фрикционную передачу. Скорость движения отрезанного листа бумаги больше скорости движения полотна. На приемном столе листы выравниваются с четырех сторон.

По мере поступления листов на стол приемки последний опускается за каждый цикл на величину, устанавливаемую в зависимости от толщины разрезаемой бумаги.

При заполнении приемного стола бумагой электродвигатель машины автоматически выключается. Приемный стол со стопой бумаги выкатывается из машины вручную и на его место устанавливается второй стол.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя, имеющего кнопочное управление и реостат для изменения числа оборотов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размер разрезаемых рулонов:

диаметр, мм До 900

ширина, см 60—92

Длина отрезаемых листов бумаги, см . . . 60, 70, 84,
92, 94, 97,
108, 110
и 120

Плотность разрезаемой бумаги, г/м² 40—120*

Производительность (при длине отрезаемых листов 120 см), резов в минуту 26—60

Электродвигатель:

мощность, кет 1,7

число оборотов в минуту 905

Габаритные размеры машин, мм:

длина 4690

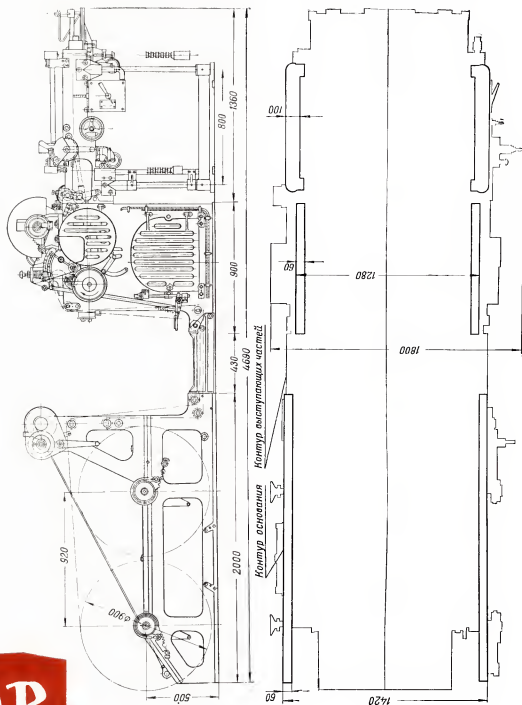
ширина 1800

высота 1445

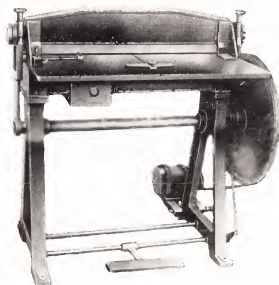
Вес машин, кг 1925

* Тонкие сорта бумаги плотностью 40—50 г/м² хорошо выводятся и укладываются в стопу на приемном столе при длине реза не более 94 см.

Изготовитель — Роменский машиностроительный завод.



ПЕРФОРИРОВАЛЬНАЯ МАШИНА



П-2

Машина предназначена для образования линий отрыва на бумаге путем прокалывания ряда отверстий (перфораций). Кроме того, при замене перфорировального аппарата биговальным на машине можно выдавливать (биговать) линии перегиба на картоне и обложечной бумаге.

Перфорировальный аппарат машины состоит из верхней подвижной планки с пуансонами и нижней неподвижной планки с отверстиями матрицы.

Биговальное приспособление включает два самостоятельных аппарата с шириной бига 1 и 2 мм, работающих по принципу штампа (пуансон с матрицей).

Стопка листов бумаги или лист картона (в случае бигования) вручную укладывается на стол машины, выравнивается по упорам и подвергается соответствующей обработке. Включение машины осуществляется нажатием на педаль.

Привод машины — от индивидуального электродвигателя.

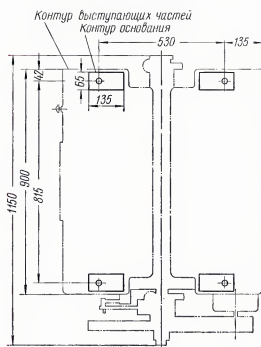
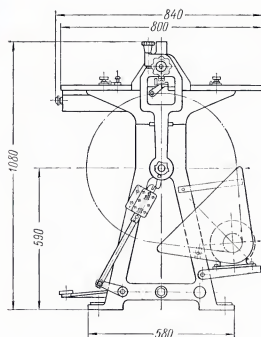
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая длина перфорирования, мм	750
Наибольшая толщина стопы перфорированных листов, мм	1
Диаметр перфорируемых отверстий, мм	1,2
Шаг перфорации, мм	2
Длина бигования, мм	750
Наибольшая толщина бигования, мм	2
Наибольшее число рабочих ходов траверсы в минуту	25—40
Электродвигатель:	

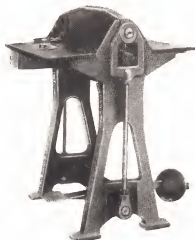
мощность, квт	0,6
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	1150
ширина	840
высота	1080
Вес машины, кг	245

Изготовитель — Харьковский завод полиграфических машин.

П-2



БИГОВАЛЬНО-ПЕРФОРИРОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



БУ-1

Биговально-перфорировальный станок БУ-1 предназначен для раздельного выполнения операций бигования или перфорирования и соответственно имеет два сменных аппарата: биговальный и перфорировальный.

Процесс бигования осуществляется тремя ножами: одним нижним и двумя верхними, расположенными симметрично под углом по отношению к нижнему ножу. Нижний нож крепится в неподвижном столе и регулируется по высоте. Верхние боковые ножи устанавливаются в направляющих пазах головки, за-

крепленной в подвижной траверсе. Траверса опускается при нажиме на педаль. Раствор нижних ножей регулируется поворотом рукоятки в зависимости от ширины бигуемой полосы.

Перфорировальный аппарат станка состоит из планки с пуансонами, закрепленной в подвижной траверсе, и планки с отверстиями (матрицы), закрепленной в станине.

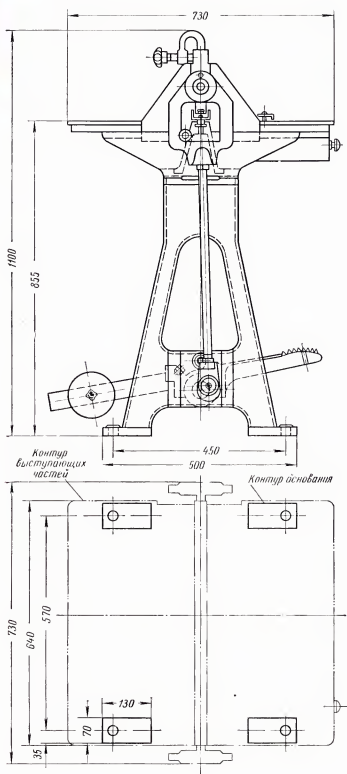
Столк листов вручную укладывается на стол станка и перфорируется при опускании траверсы с пуансонами при нажиме на педаль.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

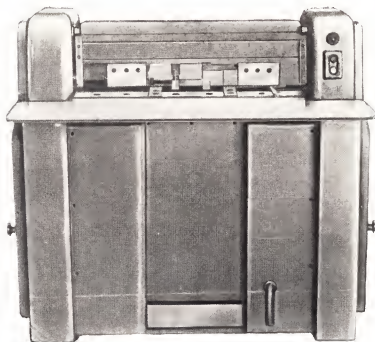
Наибольшая длина, мм:	
бигования	500
перфорирования	500
Наибольшая толщина, мм:	
бигуемого материала	До 2
стола перфорируемых листов	1
Диаметр перфорируемых отверстий, мм	1,2
Шаг перфорации, мм	2

Габаритные размеры станка, мм:	
длина	730
ширина	730
высота	1100
Вес станка, кг	485

Изготовитель — *Роменский машиностроительный завод.*



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРОСЕКАЛЬНЫЙ СТАНОК



Универсально-просекальный станок предназначен для просечки шлицов и вырубки уголков в заготовках картонных коробок.

Станок состоит из корпуса, неподвижного стола, траверсы, совершающей возвратно-поступательное движение по направляющим стола в вертикальной плоскости, и привода.

Режущим инструментом для просечки шлицев служат просечки и матрицы. Матрицы устанавливаются в направляющих стола в соответствии с форматом заготовки и крепятся болтами. Просечки прикрепляются к траверсе, расстановка их производится по матрицам. Матрицы снабжены съемниками для съема обрезков.

Вырубка уголков картонных заготовок производится при помощи двух пар ножей, установленных под углом 90° . Одна пара ножей крепится при помощи поперечных держателей к столу станка, а вторая — к траверсе.

Во время работы просечки в нижнем крайнем положении перекрывают матрицы на величину, равную 2—3 мм. На такую же величину верхние вырубные ножи перекрывают нижние.

Загрузка и съем заготовок производится вручную, заготовки устанавливаются по формату с помощью боковых и передних упоров.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя.

Для пуска машины имеются две педали: одна — для включения станка на один цикл, другая — для включения станка на непрерывную работу.

На станке имеется предохранительный щиток, предотвращающий попадание рук рабочего под режущий инструмент.

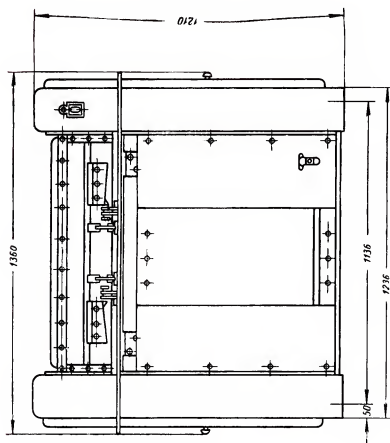
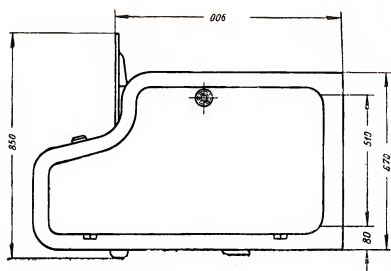
Станок снабжен сигнальной лампой для контроля за работой электродвигателя и электроблокировкой, исключающей возможность работы электродвигателя при открытой дверке корпуса станка и при поднятом предохранительном щитке.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размер заготовок по ширине, мм . . .	До 900
Размер вырубаемых уголков, мм . . .	До 160×160
Высота пачки картона для вырубки уголков (в зависимости от плотности картона), мм	До 20
Длина прореза, мм:	
2-миллиметровых шлицев . . .	До 90
3-миллиметровых шлицев . . .	До 120
Высота пачки картона для просечки шлицев (в зависимости от плотности картона), мм	До 10
Число ходов траверсы в минуту . . .	65 и 80

Электродвигатель:	
мощность, квт	1
число оборотов в минуту . . .	1410
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	1360
ширина	850
высота	1210
Вес станка, кг	720

Изготовитель — *Роменский машиностроительный завод,*



СО Д Е Р Ж А Н И Е

Введение	3
--------------------	---

ОБОРУДОВАНИЕ НАБОРНЫХ ЦЕХОВ

Наборная строкоотливная машина Н-11	7
Наборный строкоотливный автомат Н-10 (с комплектующей аппаратурой НИУ, УНС, ТР6-58 и РП6-58)	10
Наборная строкоотливная машина Н-7	14
Строкореэ НС	17
Полуавтомат для литья чушеч к наборным строко- отливным машинам СЛН-2	18
Наборный программирующий аппарат МК-2	20
Наборный буксотливный автомат МО-2	23
Шрифтолитейные машины НШЛ-1, НШЛ-2 (мел- кокегельные), НШЛ-3 и НШЛ-4 (крупнокегель- ные)	26
Строкоотливная крупнокегельная машина СК-2	30
Станок для резки и фрезеровки торцов наборных крупнокегельных строк и регистров НСН	33
Верстально-корректирующий станок НВР	35
Корректирующий станок НВР-2	37
Корректирующий станок ТК-02	38

ОБОРУДОВАНИЕ ФОТОМЕХАНИЧЕСКИХ И ФОРМНЫХ ЦЕХОВ

Вертикальный репродукционный фотоаппарат ФВМ	43
Горизонтальные репродукционные фотоаппараты ФЗ-М и ФГЗ-М	46
Вертикальные центрифуги БЦ-1 и ЦОМ	50
Осветительные установки РСР и РСР-4	54
Дуговой фонарь ДФ-4	56
Электронно-гравировальный автомат ЭГА-4	58
Цинкурирующий станок МРЦ	59

ОБОРУДОВАНИЕ СТЕРЕОТИПНЫХ ЦЕХОВ

Гидравлический пресс для тиснения матриц МП-400	63
Гидравлический пресс для тиснения матриц МП-150	66
Гидравлический пресс для тиснения пластмас- совых матриц СПТ	69
Нагревательное устройство СМН	71
Матрично-сушильное устройство ССН	73
Автомат для отливки газетных стереотипов 20ГА	75
Стереотипный отливной полуавтомат СЛП	78
Стереотипный отливной полуавтомат СЛР-4	81

Полуавтомат для отливки плоских стереотипов СЛХ-2	84
Отрезной станок МРП-4	86
Дисковая пила ДП-4	88
Комбинированный стереотипный отделочный ста- нок МСГ-1	90
Ростовые станки МСК и МСК-2	93
Ростовой станок МСК-4	97
Фрезерно-отделочный станок МФО-4	99
Станок для набивки клише и гальваностерео- типов ГРП-4	101

ОБОРУДОВАНИЕ ПЕЧАТНЫХ ЦЕХОВ

Газетная ротационная печатная машина ПРГ	105
Газетные ротационные машины ПРТ-2 и ПРТ-4	108
Однорольная ротационная книжно-журнальная печатная машина ПРК-2	111
Однорольная ротационная книжно-журнальная печатная машина ПРК-3	114
Плоскопечатная двухоборотная машина ПД-2	117
Плоскопечатная двухоборотная машина ПД-5	120
Плоскопечатная стоицилиндрическая машина ПС-1	123
Тигельная печатная машина (тяжелого типа) ПТ	125
Тигельная печатная машина (легкого типа) ПТ-4	129
Тигельный печатный автомат ПТ-2	131
Ролевая офсетная машина ПОР	134
Двухкрасочная листовая офсетная машина ПЛО-1	137
Однокрасочная листовая офсетная машина ПОЛ-5	140
Листовая машина глубокой печати ПГЛ	143
Пробопечатный офсетный станок ПОМ	145
Пробопечатные офсетные станки ЗТО и ЗТО	147
Ролевая ротационная восьмикрасочная обобо- печатная машина ПВР (с сушильной установ- кой ПОС)	150
Автоматическая билетопечатная машина ПСН-1	152
Тигельная печатная машина рельефной печати для слепых (тяжелого типа) ПСН-4	154
Противоотмарывающий внадрат ПРВ-4	154

ОБОРУДОВАНИЕ БРОШЮРОВОЧНО-ПЕРЕ- ЦЕПНЫХ ЦЕХОВ

Фальцевально-кассетная машина ФК	159
Фальцевально-пожевая машина БФА-2	162
Пневматический обжимной лаковальный пресс БМП	164
Гидравлический станок для обжима корешков книжных блоков БМП-3	166
Ниткошвейная машина НШ-2	167
Ниткошвейный автомат БНА	169

Проволококопильная четырехпаратная машина ПШ-4.	172
Проволококопильная двухпаратная машина БШП-3.	174
Проволококопильная машина БШП-4.	176
Коробочная проволококопильная машина БШП-5	178
Проволококопильная тарная машина ПШТМ	180
Вкладочно-плетенная машина ВП-1.	182
Форзацциклесный автомат БПА.	185
Изokoобpаbаtывающий агрегат БТГ.	188
Станок для проколки капта БПР.	191
Станок для заклепки корешков книжных блоков БТП-2.	193
Крутильный станок К-2.	195
Трехножевая резальная машина БОП-3.	197
Трехножевая резальная машина БОП-1.	199
Объемной пневматический пресс ПС-2.	201
Полуавтомат для бесшвейного скрепления книжных блоков ПБС.	203
Картонорезальный станок КН-1.	205
Картонорезальная машина КР-2.	207

Крышкоделательная машина КД-3.	210
Полуавтоматический позолотный пресс БЭП-2.	212
Пресс для тиснения (ручной) ПЗ-1.	215
Клеемазальная машина КМ-1.	217
Винтовой переплетный пресс БВР.	219
Машина для обандероливания пачек школьных тетрадей ГУП.	221
Пачковязальная машина ЛУП-2.	223
Штриховальный станок ШД-1.	225
Бюбнорезальный станок БЛН.	227

ПРОЧЕЕ ПОЛИГРАФИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Малый краскотерочный станок МКМ.	231
Листорезальная ротационная машина ЛР.	233
Перфорировальная машина П-2.	235
Биговально-перфорировальный станок БУ-1.	237
Универсальный просекальный станок УПС.	239

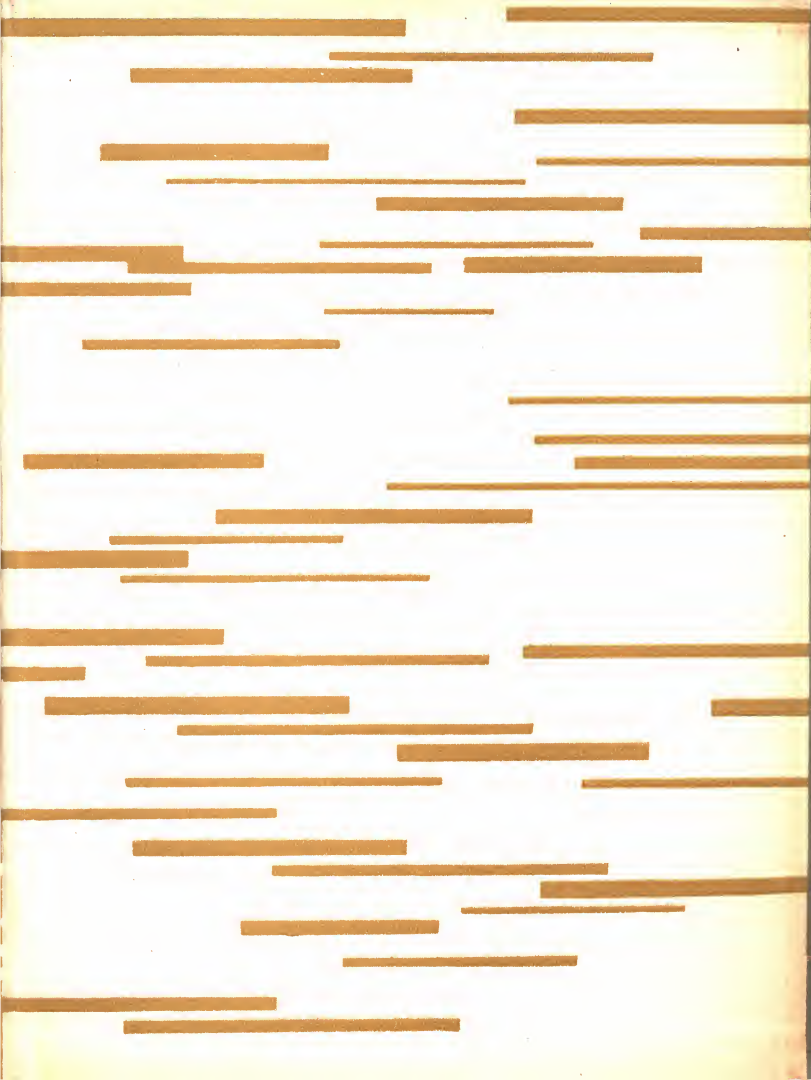
Редактор *А. Н. Бобаков*
Технические редакторы *Е. А. Виноградов, Ф. Л. Коган*.
Корректор *П. Х. Фельдман*

Т13709. Сдано в набор 11/8—1961.
Подписано в печать 22/XI—1961 г.
Формат бумаги 60×92 $\frac{1}{8}$. Печ. лист. 30,5 Уч.-изд. л. 20,0
Тираж 5 000 экз. Изд. № 3. Заказ № 1403. Цена 4 р. 50 к.

ЦИНТИМАШ, Москва, И-164, Проспект Мира, 106
Московская типография № 2 Мосгорсовнархоза
Москва, проспект Мира, 105









THE CONQUEST OF THE MOUNTAINS